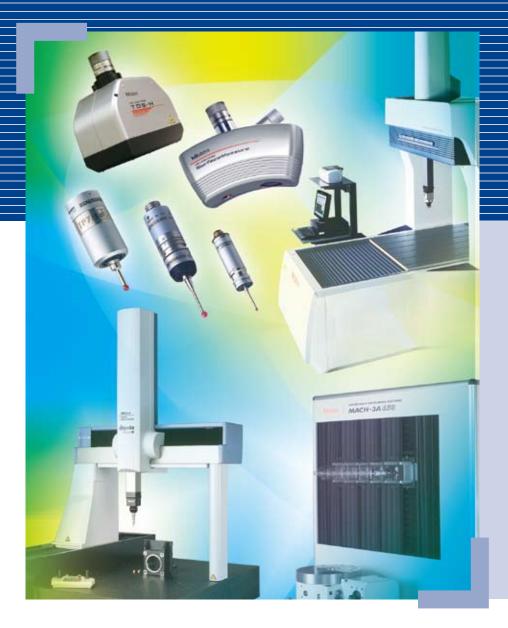
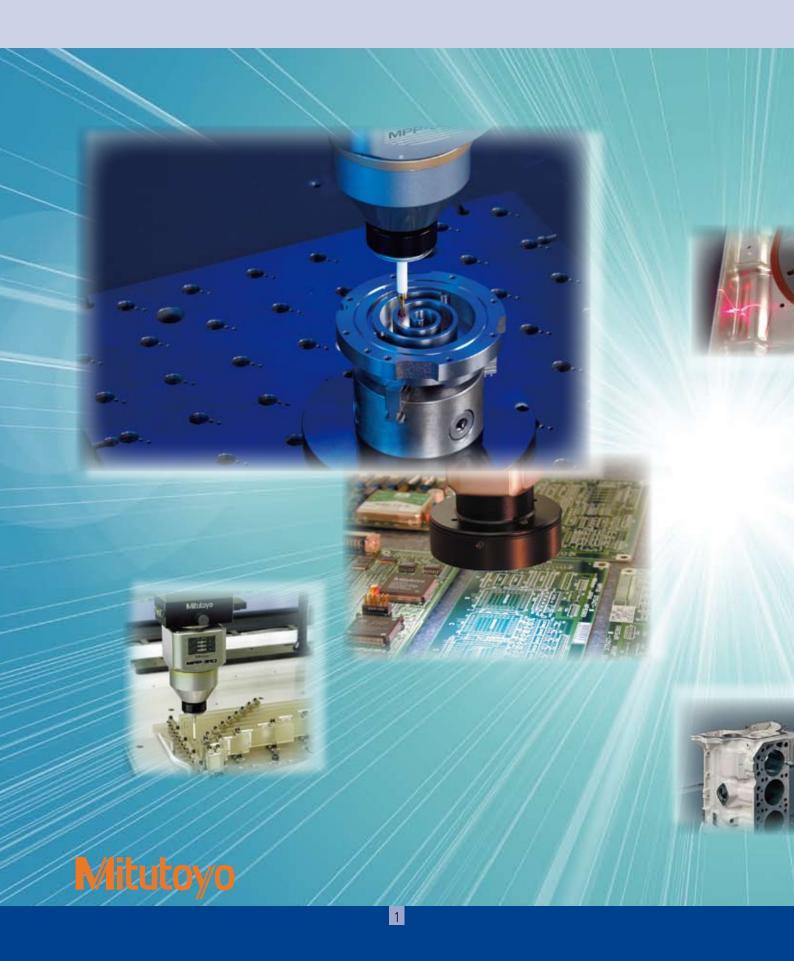
三次元測定機用プローブ



Catalog No. 16005(3)



多種多様な測定ワークを 高精度、高効率測定するミツトヨプローブ



三次元測定機用プローブ 一覧

スキャニングプローブ

- ■高精度・低測定力 スキャニングプローブ MPP-310Q/MPP-310
- •ページ No. 3,4



- ■高精度スキャニングプローブ (ロングスタイラス対応) **SP80**
- •ページ No. 5,6

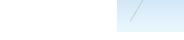


■小形・高精度 スキャニングプローブ SP25M

•ページ No. ○ 7,8



- ■ねじ有効深さ 測定プローブ MPP-10
- •ページ No. 9,10



非接触プローブ

- ■非接触ラインレーザプローブ SurfaceMeasure606/ TDS-H
- ●ページ No. **11,12**





- ■クイックビジョンプローブ QVP
- ●ページ No. **13,14**





- ■三次元測定機用 心出し顕微鏡 CF20
- ●ページ No. **15,16**





タッチトリガープローブ

- ■高精度タッチトリガー プローブ TP7M
- •ページ No. 17,18



- ■小形・高精度 タッチトリガープローブ TP200
- ページ No. 🗘 19,20



- ■小形タッチトリガー プローブ TP20
- •ページ No. 21,22



- ■マニュアルプローブヘッド付 タッチトリガープローブ MH20i
- •ページ No. 23,24



- ■マニュアルプローブヘッド付 タッチトリガープローブ MH20
- •ページ No. 25,26





プローブヘッド

- ■モータライズ・ プローブヘッド PH10M/PH10MQ
- •ページ No. 27,28



- ■マニュアル プローブヘッド MIH
- Page No. 29,30



- ■マニュアル プローブヘッド PH1
- Page No. 31,32



タッチトリガープローブ装着例▶

タッチトリガープローブ装着例▶

※アーム形三次元測定機「SpinArm-Apex」用のプローブにつきましては、カタログNo.16006「SpinArm-Apex シリーズ」をご覧ください。

高精度・低測定力スキャニングプローブ MPP-310Q/MPP-310











高精度スキャニングプローブ

MPP-3100/310は、スキャニング測定【測定物に接触した状態で移動しながら、 大量の座標値を収集する測定方法。】をV2≤0.3μm(LEGEX搭載時の参考値) で行える他、超高精度ポイント測定 ($\sigma \leq 0.1 \, \mu \, \text{m:LEGEX搭載時}$) や、求心ポイ ント測定(下図:オプション機能)によるデータ収集も可能なCNC三次元測定 機用の多機能プローブです。

方向性のないスキャニングを実現

MPP-310Q/310の内部にはX、Y、Z各軸方向に最小表示量0.01 μmの超高精度 スケールが組込まれており、スタイラスの変位量を読みとります。

各軸のスライド部分にはエアベアリングを採用し、方向性の極めて小さなプ ロービングを実現しています。

低測定力

タッチトリガープローブは、実際にスタイラスが測定物に接触した瞬間のトリ ガーを発生させる力は小さくても、その後の押し込み時に数十~数百グラム の力がかかります。また、他社のスキャニングプローブには、ロングスタイラ スへの対応などのために、モータドライブによって強制的にプロービング位 置を指定する構造となっているものがあり、どうしても実際の測定力が大き くなってしまいます。MPP-310Q/310は測定力を最小0.03Nまで落とすことがで き、樹脂などの弾性体でも傷つけることなく測定することができます。

高速スキャニング

スキャニング測定には、未知形状を自動追尾しながらスキャニングする方 法(未知形状スキャニング)と軌跡を事前に与えてスキャニングさせる方法 (既知形状スキャニング)とがあります。既知形状スキャニングでは、最大 120mm/sでの高速スキャニングが可能です。従来、線や円などの幾何形状要 素測定は、ポイント測定で評価することが普通でしたが、超精密加工におけ る平面度や真円度評価については、より多くの測定点で評価することが、測



定結果の信頼性を向上させることになります。しかし、 これをタッチトリガープローブで1点1点測定するとな ると、非常に時間がかかります。MPP-3100/310であれ ば、例えばø100mmの内径を1000点測定する場合でも 数秒で測定が完了します。必要とする測定精度に応じ て、スキャニング速度を変え、より効率的に測定をすす めることができます。

オプション

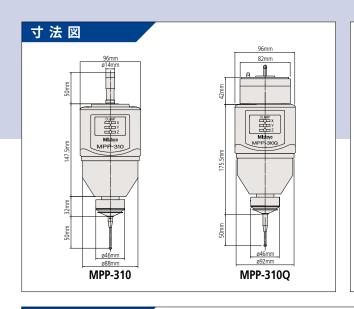
ロータリーテーブルMRT320を使った同期スキャニングやオートスタイラスチ ェンジシステムなどのオプションも用意しています。

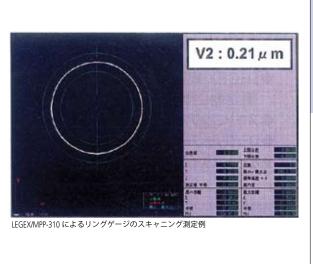
MPP-310Q/MPP-310 仕様

MPP-310Q/MPP-310	測定範囲	±1mm
	分解能	0.01 μm
	最大許容プロービング誤差	MPEP≦0.45 µm (LEGEX500/700/900: ø4×18mmスタイラス使用時)
	最大許容スキャニングプロービング誤差	MPETHP≦1.4µm (LEGEX500/700/900: ø4×18mmスタイラス使用時)
	スプリングレート	0.2N/mm
	最大スタイラス長さ	垂直・水平とも200mm**1
	最大スタイラス質量	75g
	スタイラス取付	M4ネジ
	最大倣い速度	120mm/s[既知形状スキャニング時]
	エア流量	30NL/min
	プローブヘッド	不要
	対応機種	CNC 三次元測定機※2
オートスタイラスチェンジシステム	スタイラスモジュール搭載数	標準4本【ポート1は標準スタイラス(キャリブレーション用)専用】
(オプション)		最大10ポートまで拡張可能。ただし、同軸上に配置されている必要があります。

- ※1 スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。 ※2 一部機種において取付けに制限を受ける、もしくは取付け不可の場合があります。



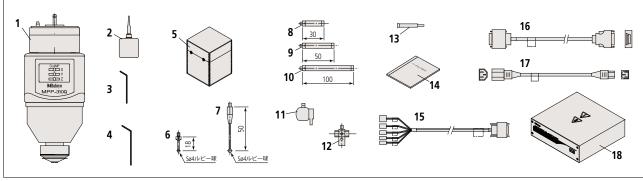




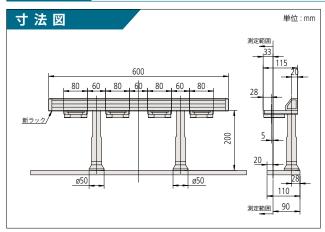
セット構成例

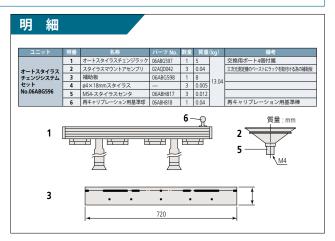
ユニット	照番	名称	パーツ No.	数量	質量(k	g)	備考
	1	MPP-3100 プローブ本体	_	1	1.78		スタイラスマウントアセンブリ1個を含む
MPP-310Q(S)	2	ダンピングオイル	02AQD090	1	0.017		シリコンオイル(2000CS)
プローブセット	3	六角レンチ呼び2/GXL-20(Hexagon Key)	A731-006	1	0.0015		
02AQG350	4	六角レンチ呼び3/GXL-30 (Hexagon Key)	A731-007	1	0.0043		
	5	格納箱	02AQG220	1	1.5		MPP-310Q 格納用木箱
	6	ø4×18mmスタイラス	06ABK816	1	0.0023		
	7	ø4×50mmスタイラス	06ABT110	5	0.0048		
	8	エクステンション L=30mm	06ABN848	2	0.0051		M4-M4 セラミック製
	9	エクステンション L=50mm	06ABN849	1	0.0067	3.3	M4-M4 セラミック製
MPP-310Q	10	エクステンション L=100mm	06ABN850	1	0.011		M4-M4 セラミック製
システム(S)	11	MS4-スタイラスナックル	06AAD460	1	0.0145		
セットNo.	12	MS4-スタイラスセンタ	06ABH817	1	0.04		
06AEE096	13	スタイラスツール	181279	2	0.0035		M4 スタイラス脱着用
	14	MPP310Q 取扱説明書	99MCA181J	1	0.15		
	15	EXT CONTOUR cable A	06ABP411	1	0.3		
	16	EXT CONTOUR short cable	06AEC620	1	0.3		
	17	3極オスメスACケーブルPSE	06ACV587	1	0.11		国内向け
クランプユニット	18	MPP-310Q クランプユニット構成(デスクトップ仕様)	02AQG231	1	1.8		

※1 単品での販売ができないパーツもあります。 ※2 搭載する本体によってパーツNo.が異なる場合もあります。



オプション オートスタイラスチェンジャー





ロングスタイラス対応の高精度スキャニングプローブ SP80



ロングスタイラス対応の高精度スキャニングプローブ

SP80は、高精度と最大500mm(水平・垂直方向とも)のロングスタイラス搭載を可能にしたスキャニングプローブです。スキャニング測定(測定物に接触した状態で移動しながら、大量の座標値を収集する測定方法)の他、高精度ポイント測定や、求心ポイント測定(下図:オプション機能)によるデータ収集も可能なCNC三次元測定機用の多機能プローブです。

高速スキャニング

スキャニング測定には、未知形状を自動追尾しながらスキャニングする方法 (未知形状スキャニング)と軌跡を事前に与えてスキャニングさせる方法 (既知形状スキャニング)とがあります。既知形状スキャニングでは、最大120mm/sでの高速スキャニングが可能です。従来、線や円などの幾何形状要素測定は、ポイント測定で評価することが普通でしたが、超精密加工における平面度や真円度評価については、より多くの測定点で評価することが、測定結果の信頼性を向上させることになります。しかし、これをタッチトリガープローブで1点1点測定するとなると、非常に時間がかかります。SP80であれば、例えば g100mmの内径を1000点測定する場合でも数秒で測定が完了します。必要と

する測定精度に応じて、スキャニング速度を変え、より効率的に測定をすすめることができます。



オプション

ロータリーテーブルMRT320を使った同期スキャニング やオートスタイラスチェンジシステムなどのオプション も用意しています。



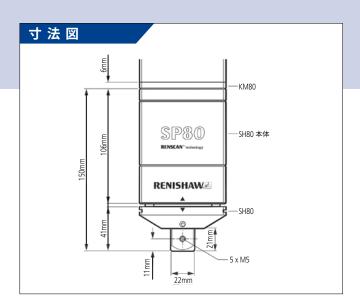


SP80 仕様

SP80	測定範囲	±2.5mm
	最大許容スキャニングプロービング誤差	MPETHP≦2.0µm(CRYSTA-Apex S700/900: ø8×60mmスタイラス使用時)
	スプリングレート	1.8N/mm
	最大スタイラス長さ	500mm ^{*1}
	最大スタイラス質量	500g
	スタイラス取付	M5
	最大スキャニング速度	120mm/s[既知形状スキャニング時]
	プローブヘッド	不要
	対応機種	CNC 三次元測定機*2

- ※1スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。
- ${
 m **}$ 2 一部機種において取付けに制限を受ける、もしくは取付け不可の場合があります。





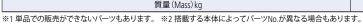
セット構成例

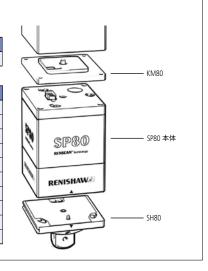
SP80本体

品名	パーツ No.	質量(kg)	備考	
SP80基本セット	06ABT513	2.6	SP80本体、SH80、KM80、ø8×60mmスタイラス	各1

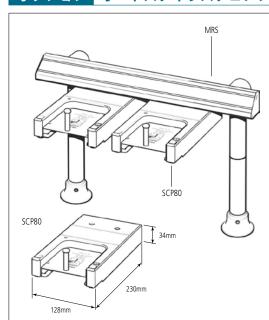
SP80本体

品名	パーツ No.	質量(kg)	数量			
SP80 adapter	06ABT587	0.3	1			
SP80 Probe cable	06ABT588	0.1	1			
SP80 EXT cable	06ABT590	0.2	1			
IU 80	06ABT525	0.51	1			
SP80電源BOX	06ABT591	1	1			
OPT200S-MPP2	06ABN865	0.2	1			
OPT200 attachment	06AAS741	0.4	1			
Control ROM (MAIN)	06ZAA058	0.01	1			
Control ROM (OPT)	06ZAA059	0.01	1			
質量 (Mas	質量 (Mass) kg					





オプション オートスタイラスチェンジャー



SP80スタイラスチェンジセット1(600mmRail仕様)/06ABT766

品名	パーツ No.	数量	質量(kg)
MRS kit#2	06ABT529	1	3.5
SH80	06ABT523	1	0.24
SCP80	06ABT524	2	2.1
補助板	06ABG598	1	8
ACR3取付	06ABP467	1	0.05
	13.89		

SP80スタイラスチェンジセット2(1000mmRail仕様)/06ABT767

品名	パーツ No.	数量	質量(kg)
MRS kit#3	06ABT530	1	3.7
SH80	06ABT523	3	0.48
SCP80	06ABT524	4	4.2
補助板	06ABG598	1	8
ACR3取付	06ABP467	1	0.05
	16.43		

小形・高精度スキャニングプローブ SP25M



小形・高精度スキャニングプローブ

SP25Mは外径ø25mmの小形高精度スキャニングプローブです。スキャニング 測定(測定物に接触した状態で移動しながら、大量の座標値を収集する測定 方法)の他、高精度ポイント測定や、求心ポイント測定(下図:オプション機能) によるデータ収集も可能なCNC三次元測定機用の多機能プローブです。

高速スキャニング

スキャニング測定には、未知形状を自動追尾しながらスキャニングする方法 (未知形状スキャニング)と軌跡を事前に与えてスキャニングさせる方法(既知形状スキャニング)とがあります。既知形状スキャニングでは、最大120mm/sでの高速スキャニングが可能です。従来、線や円などの幾何形状要素測定は、ポイント測定で評価することが普通でしたが、超精密加工における平面度や真円度評価については、より多くの測定点で評価することが、測定結果の信頼性を向上させることになります。しかし、これをタッチトリガープローブで1点1点測定するとなると、非常に時間がかかります。SP25Mであれば、例えばø100mmの内径を1000点測定する場合でも数秒で測定が完了します。必要とする測定精度に応じて、スキャニング速度を変え、より効率的に測定をすすめることができます。

姿勢の自動変更による段取り・測定の効率化

SP25MはPH10M/PH10MQなどの姿勢を自動変更できるプローブヘッドに装着することができますので、下向き固定タイプのスキャニングプローブと比較すると、圧倒的に測定準備時間および測定時間が短縮できます。また、プローブチェンジシステムによる他プローブとのコラボレーションにより、様々な形状部品測定の全自動化も可能となります。



オプション

ロータリーテーブルMRT320を使った同期スキャニングやオートスタイラスチェンジシステムなどのオプションも用意しています。





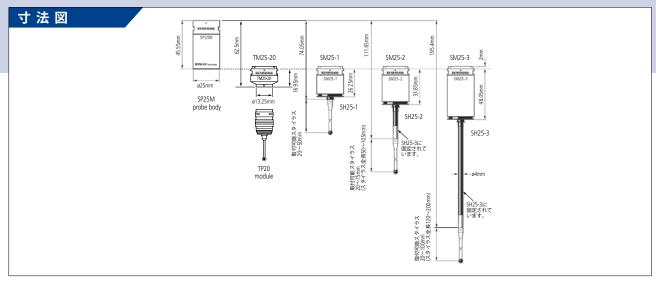


SP25M 仕様

SP25M	測定範囲	±0.5mm
	最大許容スキャニングプロービング誤差	MPETHP≦2.3 µm (CRYSTA-Apex S700/900: ø4×50mmスタイラス使用時)
	スプリングレート	0.4N/mm
	オーバートラベル量	±2.0mm(XY) ±1.7mm(Z)
	最大スタイラス長さ	200mm(SM25-3、SH25-3使用時)※
	スタイラス取付	M3
	最大スキャニング速度	120mm/s[既知形状スキャニング時]
	プローブヘッド	必須 PH10M/PH10MQ
	対応機種	CNC三次元測定機

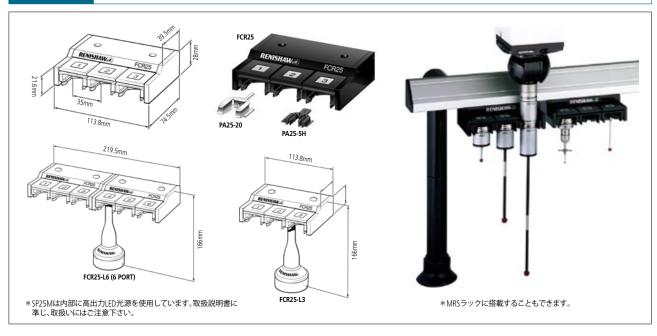
※スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。







オプション オートスキャニングモジュールチェンジャー/オートスタイラスチェンジャー



ねじ有効深さ測定プローブ MPP-10

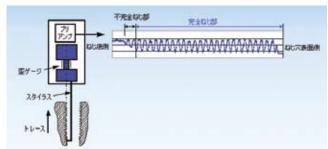


世界唯一のねじ有効深さプローブ

ねじ穴は、深さが足らなければ締付けができませんし、深すぎても無駄に加工時間が長くなったり、強度面に影響したりするため、適正な有効深さを確保することが非常に大切です。このねじ穴有効深さの測定は、ねじゲージと呼ばれる専用ゲージを測定者が手でねじ込んで、その深さを確認するという方法が一般的です。しかし、自動車エンジン部品ともなると、ねじ穴数が100箇所以上になるものもあり、ねじゲージを使った評価は非常に時間がかかるとともに、測定者への負担を強いることになります。MPP-10は、CNC三次元測定機によるねじ有効深さの自動測定を可能にした世界唯一のプローブです。

姿勢の自動変更による段取り・測定の効率化

MPP-10はPH10M/PH10MQなどの姿勢を自動変更できるプローブヘッドに装着することができますので、様々な方向にねじ穴加工がされた測定物でも、全自動測定が可能です。また、プローブチェンジシステムによる他プローブとのコラボレーションにより、様々な形状部品測定の全自動化も可能となります。

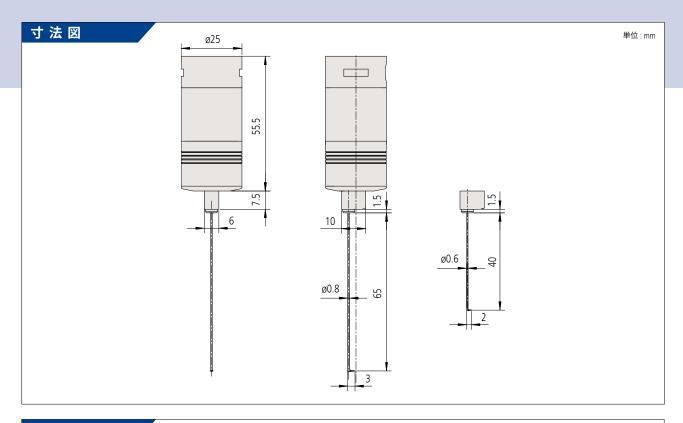






MPP-10 仕様							
MPP-10	測定可能ネジ		M4~M20				
		M4 ~ M8 ネジ	30mm				
		M4~ M20 ネジ	60mm				
	最大測定速度	M4 ~ M10 ネジ	10mm/sec				
		M12 ~ M20 ネジ	30mm/sec				
	プローブ外径		ø25mm				

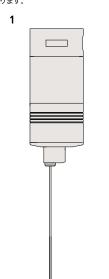




セット構成

ユニット	照番	名称	パーツ No.	数量
	1	MPP-10本体	02AQD220	1
MPP-10	2	スタイラス(L65×3)	02AQD250	1
本体構成	3	スタイラス(L40×2)	02AQD260	1
02AQD210	4	スタイラス取付工具	02AQD211	1
	5	格納箱	02AQD270	1

※ 単品での販売ができないパーツもあります。







非接触ラインレーザプローブ SurfaceMeasure606/TDS-H



超高速データ収集

SurfaceMeasure606は、ライン状のレーザを測定物に照射しながら移動し、測定物表面の座標値を収集するプローブです。75,000点/秒*の超高速データ収集することができます。

※SurfaceMeasure606使用時

非接触のメリット

非接触なので、接触式では変形してしまうような樹脂や肉薄部品などの弾性体でも測定がすることができます。

パウダーレス測定

環境や測定物材質にあわせた適切なレーザ強度やカメラ感度の設定を自動的に行うことで、パウダ・スプレーレス測定を実現しました。 より簡単、快適なレーザスキャニング環境をご提供いたします。

評価事例

収集した点群データは、各種編集・面生成・CADデータとの比較照合・CADデータ化など、豊富なオプションソフトウェアによって様々な用途に活用していただくことができます。



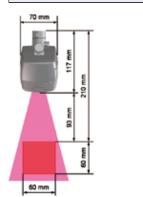


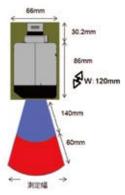
カラーサンプル板の測定

1000

光沢物の測定

SurfaceMeasure606/TDS-H 仕枝	į.	TOTAL ST
	SurfaceMeasure606	TDS-H
レーザクラス	Class2M (JIS C 6802:2005)	Class2 (JIS C 6802:2005)
作動距離	93mm	140mm
測定深さ	60mm	60mm
測定幅	60mm	Still The Lot of the L
データピッチ	0.06mm	── 測定モードにより ── 異なります
データ取得速度	75.000点/秒	7.5767





測定	測定幅	データピッチ	取得速度	[点/秒]
モード	[mm]	[mm]	標準感度	高感度
Fh	20 ~ 26	0.05 ~ 0.06	24,060	12,030
В	52 ∼ 68	0.20 ~ 0.26	15,420	15,420
С	91 ~ 120	0.41 ~ 0.54	9,945	9,945
C+	127 ~ 162	0.42 ~ 0.54	13,545	13,545
E	52 ~ 68	0.10 ~ 0.13	30,720	15,390
F	20 ~ 26	$0.10 \sim 0.13$	18.090	12.060

●測定モードによりレーザの走査幅(振り角)に差異がありますので測定幅が異なります。●高感度モード時は標準感度モード時よりも点群に厚みを持ちますが、より弱い反射も捉えることができます。



MSURF-S/MSURF-I

スキャニング (MSURF-S)

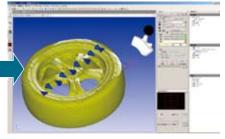
スキャニングパスの指定は、スキャニング開始点、スキャン 長さ、スキャン幅の3点を定義するだけです。これら3点の 指定はカメラプレビューを確認しながらCMM をマニュアル で操作することで容易に行えます。

(注) SurfaceMeasure606 と TDS-H を制御するソフトウェア I/F は異なります。



MCOSMOS(接触式データ処理)から非接触用スキャニングソフトウェアを起動できますので接触式測定/非接触測定の融合した自動測定が可能になります。







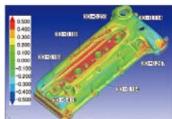
※MCOSMOSで作成した座標系を利用する場合には点群処理ソフトでの位置合わせは必要ありません。

(注)ACRを利用しない場合、プローブは 手動で交換します。

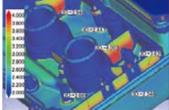
インスペクション (MSURF-I)

●面形状の比較

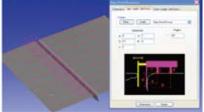
点群またはメッシュデータとCADデータを比較し、面形状の誤差をカラーマップで表示します。



誤差のカラーマップ



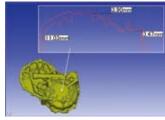
肉厚のカラーマップ



段差/隙間の評価

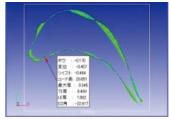
●断面形状の比較

点群またはメッシュとCADデータを指定した位置で切断し、断面形状を比較・計算することができます。



断面評価(寸法計算)

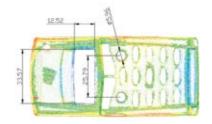




タービンブレードの解析(オプション機能)

●フィーチャ単位での比較

点群またはメッシュデータから、様々なフィーチャを検出し、設計データと比較することが可能です。





各種要素計算

クイックビジョンプローブ QVP



三次元測定機に画像測定機能を追加

QVPは、接触式プローブでは測定不可能な微小形状や、わずかな測定力でも変形してしまうような弾性体を画像処理によって測定可能にするプローブです。三次元測定機に心出し顕微鏡をつけて顕微鏡的測定を行う手法は、三次元測定機が世の中に登場した当初から利用されていましたが、位置を検出する作業は人間の目に頼ることとなるため、測定誤差を含みやすいという欠点もあります。また、CNC三次元測定機であっても、心出し顕微鏡装着時には手動測定をせざるを得ませんでした。QVPは、CNC三次元測定機における画像測定の全自動化を可能にするため、ミットヨが画像測定機で長年培ってきた技術をベースに開発された三次元測定機用の画像プローブです。

エッジの自動検出

QVPで取り込まれた画像は、専用ソフトウェアVisionpakによって様々な自動エッジ検出を行い、さらに汎用測定プログラムGeopakによって、各種演算処理(寸法計算・幾何偏差計算等)を行います。

白色 LED 照明を標準装備

QVPは、レンズ系を通る垂直落射照明と、明るさと長寿命に定評のある白色 LEDリング照明を標準装備していますので、従来のような外部補助照明は必要ありません。光量は0~100%まで1%単位で自由に設定できます。

オートプローブチェンジャーへの搭載

QVPはオートプローブチェンジャーへの搭載も可能ですので、接触式プローブ との組合せによる接触・非接触混在の全自動測定が可能になります。





QVP 仕様									
QVP 本体	CCD サイズ			1/3インチ					
	鏡筒倍率			0.37	75×				
	照明	落射		白色LED光源(内臓):消費電力5W以下					
	照明	リング		白色LED光源:消	肖費電力10W以下				
	質量			オートジョイントタイプ:3	315g シャンクタイプ:390g				
	光学倍率		0.375×	1.125×	1.875×	3.75×			
	観察範囲(mm)		9.6×12.8	3.2×4.3	1.9×2.6	1×1.3			
	作動距離(mm)		61	72.3	61	51			
対物レンズ	倍率		ML1×	ML3×	ML5×	ML10×			
			オプション	標準	オプション	オプション			
	開口数 N.A.		0.03	0.09	0.13	0.21			
	焦点深度(µm)		306	34	16.3	6.2			
	質量		80g	55g	60g	95g			
QVP	電源電圧		AC100~240V						
I/F BOX	周波数			50/60Hz					
	電源容量			45	5W				
	質量			38	00g				



QVP 寸法図 OVP 寸法図 OVP 寸法図 OVP 寸法図 OVP 寸法図 OVP 寸法図



演算処理部

• 専用データ処理ソフトウェア VISIONPAK

VISIONPAK は、Windows 系の三次元測定機用汎用測定プログラム上で動作し、エッジ検出時に画像ウィンドウが自動的に表示されます。エッジ検出後は、通常の汎用測定プログラムで各種演算を行います。

• 多彩な画像処理機能

強力な画像処理機能(ツール)によって、様々な形状のエッジ等を高速で検出することができます。高さ方向の測定もオートフォーカスで実行でき、また、取り込んだ画像は、画像データ(Bitmap 形式)データとして保存することも可能です。

• 異常点除去機能

微小形状の測定においては、測定物のバリやほこりの除去が難しく、測定誤差を生じる要因にもなりますが、 VISIONPAKでは、それらを「異常点」として認識し、回避 することもできます。



VISIONPAK画像処理ツールの一例



シンプルツール

矢印上のエッジ 1 点を検出するツールです。



単位:mm

| マニュアルツール

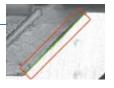
マウスで指示(クリック) した任意の 位置を検出するツールです。





ボックスツール

ボックス内のエッジを多点で線測定するツールです。バリやほこりを回避してデータを取ることもできます。



エリアセントロイドツール

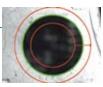
任意の形状における重心点を検出する ツールです。





サークルツール

円状のエッジを多点で円測定するツールです。ボックスツールと同様、バリやほこりを回避してデータを取ることもできます。



注

| エッジ自律倣いツール

開始点とピッチを指定するだけで、未 知形状を自律倣いしながらエッジ検出 を行うツールです。



三次元測定機用心出し顕微鏡 CF20



三次元測定機を大形顕微鏡として使用

CF20は、タッチトリガープローブでは測定が困難な、小穴や弾性体の測定を可能にする心出し顕微鏡です。CF20を搭載することによって、三次元測定機を大形顕微鏡として使用することができます。

様々な評価を可能にするオプション

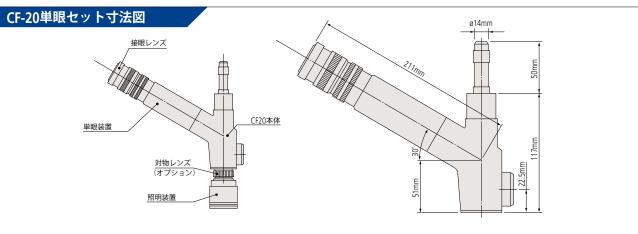
観察・測定する対象の大きさや形状に応じて、各種倍率のレンズや、形状比較をするための各種レチクルが用意されています。

計測用カラー TV

CF20本体背面にCCDカメラを装着できるようになっています。その信号を取

り出し、外部のモニ ターに映像を映しすことができます。 顕微鏡を覗く作業者の目になる目にないで、そので、そので、そので、そのとができなります。 は、作業者の目にませまります。 で、そのとができます。















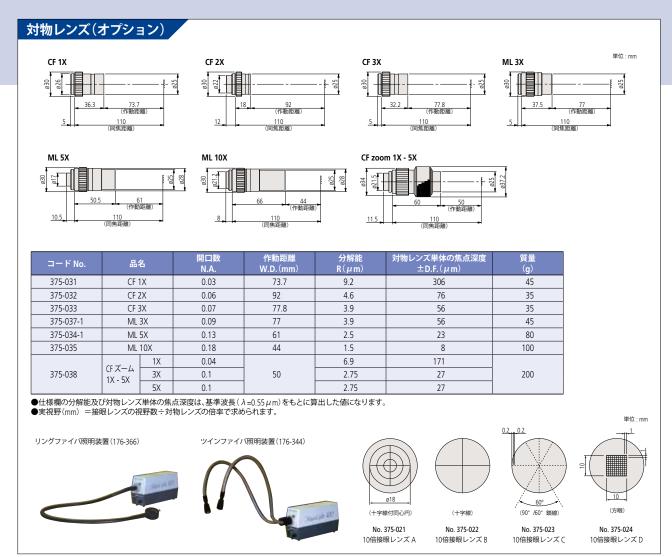
CF20本体

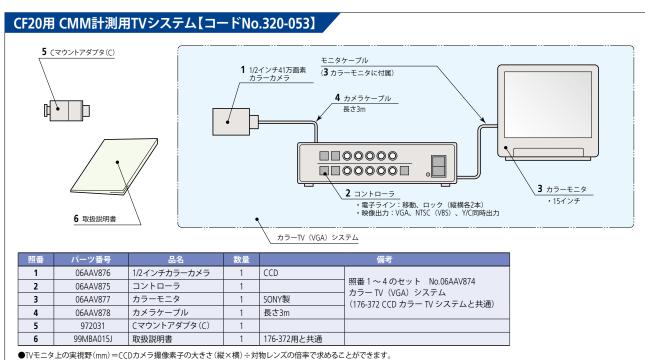
CI 2041 PF			
品名	仕様	対物レンズ	付属品
CF20単眼セット (375-201)	10×接眼レンズA 視野数22 十字線付同心円レチクル	-	1.照明装置(375-071)
CF20双眼セット (375-202)	10×接眼レンズA 視野数22 眼幅調節51~76mm 十字線付同心円レチクル(右)	-	2.スペアランプ (162151)
CF20角度セット (375-203)	10×角度接眼装置 視野数21 最小読取値:5'(バーニヤ) 測定範囲360°角度目盛1°	_	3.レンズキャップ 4.工具類
CF20二重像セット (375-204)	10×二重像接眼装置 視野数22 (測定物が顕微鏡の光軸から離れたとき、像が2つに分離するのを利用して、 穴のピッチや直径、線のピッチや線幅を能率良く測定できます。)	ı	5.電源ケーブル 6.取扱説明書 7.格納箱
CF20型板セット	10×型板接眼装置 視野数22 十字線付同心円レチクル・点線クロススケール ISOメートルねじ/ユニファイねじ ML3×対物レンズ	0	7.1合称为相



※ CF20型板セットのみ対物レンズが付属されています。







高精度タッチトリガープローブ TP7M



高精度タッチトリガープローブ

繰り返し精度 $(2\sigma \le 0.25 \,\mu\,\text{m})$ を可能にした高精度タッチトリガープローブです。

姿勢の自動変更による段取り・測定の効率化

TP7MはPH10M/PH10MQなどの姿勢を自動変更できるプローブヘッドに装着することができますので、下向き固定タイプのプローブシステムと比較すると、圧倒的に測定準備時間および測定時間が短縮できます。また、プローブチェンジシステムによる他プローブとのコラボレーションにより、様々な形状部品測定の全自動化も可能となります。

ロングスタイラス対応

TP7Mには、最大150mmのスタイラス*が装着できます。PH10M/PH10MQの最長プローブエクステンション200mmと組み合わせれば、最大350mmの位置に到達させることができます。

※搭載する三次元測定機本体やスタイラス材質/径などの条件によって変わります。



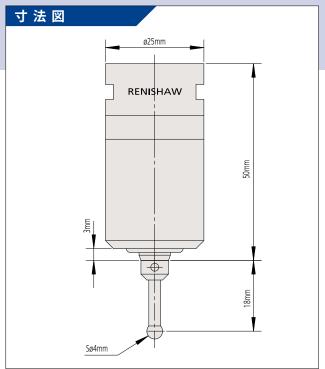




TP7M 仕様			
TP7M	測定方向		±X, ±Y, +Z
	標準スタイラス		ø4×18mm
	繰り返し精度(2σ)		0.25µm以下(標準スタイラス使用時)
	方向性(XY:2D)		±0.25µm以下
	トリガー発生力	XY	0.02N(50mmスタイラス)
	ドリカー発主力	Z	0.15N(50mmスタイラス)
	オーバートラベル量	XY	±16°
	3 // 1· /· // V/里	Z	±5mm
	オーバートラベルカ	XY	0.49N(50mmスタイラス)
	3 77 1-5-7003	Z	2.94N(50mmスタイラス)
	最大スタイラス長さ		150mm*
	スタイラス取付方法		M4ネジ
	単体質量		85g
	耐久性		1000万回
	プローブヘッド		必須 PH10M/PH10MQ
	対応機種		CNC三次元測定機

※スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。







高精度TP7Mセット【コードNo.06ABL429】

照番	名称	パーツ No.	質量(g)	数量
1	高精度TP7M本体	16ABL430	85	1
2	ジョイントキーS10	174748	24	1
3	M4スタイラスツール	181279	3.5	2

[※] 単品での販売ができないパーツもあります。

高精度スタイラスセット【コードNo.06ABT114】

照番	名称	パーツNo.	仕様	数量	備考
1	MS4-1R4.5-S	06ABT109	ø1×20mm (M4)	2	高精度仕様
2	MS4-2R8-S	06ABK815	ø2×20mm (M4)	2	高精度仕様
3	MS4-4R13.5-S	06ABK816	ø4×20mm (M4)	2	高精度仕様
4	MS4-4R33-S	06ABT110	ø4×50mm (M4)	1	高精度仕様
5	MS4-8R50C-S	06ABT111	Sø8×50mm (M4)	1	高精度仕様
6	MS4-8R100C-S	06ABT112	Sø8×100mm(M4)	1	高精度仕様
7	MS3-30C	916492	Sø30セラミック球(M3)	1	
8	MS4-EXT50C	06ABN849	L50 エクステンション (M4-M4)	2	
9	MS4-EXT30C	06ABN848	L30 エクステンション (M4-M4)	1	
10	MS4-M3EXT20	06ABN851	L20 エクステンション (M4-M4)	1	
11	MS4-M3EXT75C	06ABN853	L75 エクステンション (M4-M3)	1	
12	MS4-スタイラスセンサ	06ABN857	M4 スタイラスセンタ	1	
13	MS3-スタイラスセンサ	06ABN839	M3 スタイラスセンタ	1	
14	MS2-スタイラスセンサ	06ABN812	M2 スタイラスセンタ	1	
15	MS4-スタイラスツール	181279	M4 スタイラスツール	2	
16	MS2-スタイラスツール	153140	M2, M3 スタイラスツール	2	
17	MS4-M3 メス―アダプタ	06ABN855	M4-M3 アダプタ (L9)	2	
18	MS3-M2 メス―アダプタ	06ABN837	M3-M2 アダプタ (L5)	5	
19	格納箱	06ABT115		1	

- ※ 単品での販売ができないパーツもあります。・その他必要なスタイラスは、巻末のスタイラスリストより選択ください。・プローブエクステンションは、PH10MPH10MQ (PH-2)を参照ください。

小形・高精度タッチトリガープローブ TP200



小形高精度タッチトリガープローブ

外径ø13.5mmと非常にコンパクトで、入り組んだ部位へのプロービングに便利なタッチトリガープローブです。また、プローブエクステンションを併用することで、深い位置へのプロービングも可能となります。

姿勢の自動変更による段取り・測定の効率化

TP200はPH10M/PH10MQなどの姿勢を自動変更できるプローブヘッドに装着することができますので、下向き固定タイプのプローブシステムと比較すると、圧倒的に測定準備時間および測定時間が短縮できます。

スタイラス自動交換

姿勢変更だけでは測定ができないような場合(例えば、異径スタイラスや特殊形状スタイラスに交換しなければ測定ができないような場合)でも、スタイラスチェンジシステムによるスタイラス自動交換で途中中断することなく全自動測定が可能です。さらに、プローブチェンジシステムによる他プローブとのコラボレーションにより、様々な形状部品測定の全自動化も可能となります。









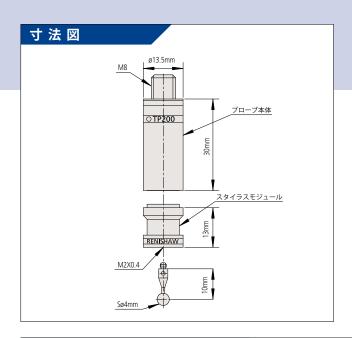


TP200 什様

11 200 江水					
TP200	測定方向		±X,±Y,+Z		
	繰り返し精度(2σ)		0.3µm以下(10mmスタイラス時)、0.4µm以下(50mmスタイラス時)		
	方向性(XY:2D)		±0.4µm以下(10mmスタイラス時)、±0.8µm以下(50mmスタイラス時)		
	方向性(XYZ:3D)		±0.65µm以下(10mmスタイラス時)、±1µm以下(50mmスタイラス時)		
	トリガー発生力	XY	0.02N (STANDARD/LOW FORCE) 50mmスタイラス使用時		
	トリカー発生力	Z	0.07N (STANDARD/LOW FORCE) 50mmスタイラス使用時		
	オーバートラベル量	XY	XY±14°		
	オーバートライハル重	Z	+4.5mm(0.07N時)、+3mm(0.15N時)		
	オーバートラベルカ	XY	0.35N (STANDARD FORCE) 0.1N (LOW FORCE)		
	3-11-12-1000	Z	1.5N (STANDARD FORCE) 1N (LOW FORCE)		
	最大スタイラス長さ		50mm (STANDARD FORCE) *1		
	取入人ダイノ人技ど		30mm (LOW FORCE) **1		
	最大スタイラス重量		8g (STANDARD FORCE) \ 3g (LOW FORCE)		
	スタイラス取付方法		M2ネジ		
	単体質量		22g		
	耐久性		1000万回		
	プローブヘッド		必須 PH10M/PH10MQ/MIH/PH1		
	対応機種		CNC三次元測定機		
	注意事項		ø1mm未満のスタイラスは、LOW FORCEモジュールで使用。強磁界での使用はできません。		
SCR200 (オプション)	スタイラスモジュール交換	精度	繰返し位置決め精度1.0μm以下(自動交換時) …50mmスタイラス使用 *手動交換時は2.0μm以下。…50mmスタイラス使用時		
	スタイラスモジュール搭載数		最大6本		

※1 スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。

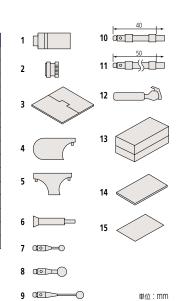




セット構成【コードNo.06AAL268】

ユニッ	/ ト	照番	名称	パーツNo.	数量	備考
		1	TP200プローブ	_	1	
	TD200	2	スタイラスモジュール(標準)	1	1	標準測定力(オーバートラベル時)
	TP200 プローブ1式	3	清掃用具	I	1	スタイラスモジュール清掃用
	06AAL251	4	ツインエンディッドスパナ	I	1	プローブ脱着用(S1)
	UUAALZJI	5	ダブルスパナ	I	1	プローブ脱着用(S9)
£ -1.11°		6	スタイラスツール	I	1	スタイラス脱着用(S7)
タッチトリガー プローブ		7	スタイラス Sø4×10(M2)	06ABN774	1	標準スタイラス
TP200セット		8	スタイラス Sø6×10(M2)	06ABN786	1	
06AAL268	TP200用 スタイラス	9	スタイラス Sø4×20(M2)	06ABN775	1	
00/11/12200	セット	10	エクステンション40mm(M2)	06AAL257	1	カーボン製
	06AAL252	11	エクステンション50mm(M2)	06AAL258	1	カーボン製
		12	カーボンエクステンション用取付工具	06AAL264	1	
		13	木箱	06AAL265	1	スタイラス収納箱
		14	取扱説明書	06AAL623	1	
		15	保証書		1	

[※] 単品での販売ができないパーツもあります。



オプション スタイラスモジュール自動交換装置 SCR200

オートスタイラスチェンジシステムキット(06AAL540)

No.	名称	パーツNo.	数量	仕様(用途)	質量(kg)
1	スタイラスモジュール(低測定力)	06AAL255	1	ø1未満のボール測定子用	0.01
2	スタイラスモジュール(標準)	06AAL254	3		0.01
3	SCR200キット	06AAL267	1	ラックマウントキット付き	0.93
4	PL63	06AAM887	1	PI200-SCR200接続ケーブル	0.15



小形タッチトリガープローブ TP20



小形タッチトリガープローブ

外径ø13.2mmと非常にコンパクトで、入り組んだ部位へのプロービングに便利なタッチトリガープローブです。また、プローブエクステンションを併用することで、深い位置へのプロービングも可能となります。

姿勢の自動変更による段取り・測定の効率化

TP20はPH10M/PH10MQなどの姿勢を自動変更できるプローブヘッドに装着することができますので、下向き固定タイプのプローブシステムと比較すると、圧倒的に測定準備時間および測定時間が短縮できます。(CNC三次元測定機に装着の場合)

スタイラス自動交換

姿勢変更だけでは測定ができないような場合(例えば、異径スタイラスや特殊形状スタイラスに交換しなければ測定ができないような場合)でも、プローブモジュールチェンジシステムによるスタイラス自動交換で途中中断することなく全自動測定が可能です。さらに、プローブチェンジシステムによる他プローブとのコラボレーションにより、様々な形状部品測定の全自動化も可能となります。(CNC三次元測定機に装着の場合)





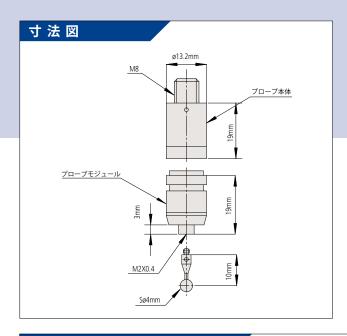




TP20 仕様					
TP20	測定方向		±X,±Y,+Z		
	繰り返し精度(2σ)		0.35μm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)		
	方向性(XY:2D)		±0.8µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)、±2.5µm以下(50mmスタイラス時)		
	方向性(XYZ:3D)		±1µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)、±4µm以下(50mmスタイラス時)		
	トリガー発生力	XY	0.08N (STANDARD FORCE) 10mmスタイラス時 0.1N (MEDIUM FORCE) 25mmスタイラス使用時 0.1N (EXTENDED FORCE) 50mmスタイラス使用時		
	1973 発土73	Z	0.75N (STANDARD FORCE) 1.9N (MEDIUM FORCE) 3.2N (EXTENDED FORCE)		
		XY	±14°		
	オーバートラベル量	Z	+4.0mm (STANDARD FORCE) +3.7mm (MEDIUM FORCE) +2.4mm (EXTENDED FORCE)		
		XY	0.2~0.3N (STANDARD FORCE) 0.2~0.4N (MEDIUM FORCE) 0.2~0.5N (EXTENDED FORCE)		
	オーバートラベルカ	Z	3.5N (STANDARD FORCE) 7N (MEDIUM FORCE) 10N (EXTENDED FORCE)		
	最大スタイラス長さ		50mm (STANDARD FORCE) **1 60mm (MEDIUM FORCE) **1 60mm (EXTENDED FORCE) **1		
	スタイラス取付方法		M2ネジ		
	単体質量		22g (プローブボディ13g、プローブモジュール9g)		
	耐久性		100万回		
	プローブヘッド		必須 PH10M/PH10MQ/MIH/PH1		
	対応機種		マニュアル/CNC三次元測定機		
	注意事項		強磁界での使用はできません。		
MCR20 (オプション)	プローブモジュール交換精	隻	繰返し位置決め精度1.0μm以下(自動交換時) …10mmスタイラス使用 *手動交換時は2.0μm以下。…50mmスタイラス使用時		
	プローブモジュール搭載数		最大6本		

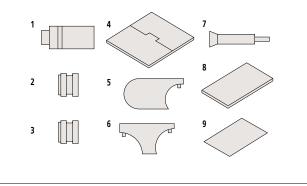
※1 スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。





セット構成【コードNo.06AAV547】

ユニット	照番	名称	数量	質量 (g)	仕様(用途)
	1	TP20本体プローブ	1	13	
	2	プローブモジュール[STANDARD]	1	9	測定力(小)
	3	プローブモジュール[MEDIUM]	1	9	測定力(中)
タッチトリ 4		清掃用具	1	54	プローブモジュール清掃用
ガー プローブ	5	シングルエンディドスパナ	1	5	プローブ脱着用
TP20セット	6	ダブルスパナ	2	5	プローブ脱着用
06AAV547	7	スタイラスツール	1	1	スタイラス脱着用
	8	取扱説明書	1	100	
	9	保証書	1	1	
			450	梱包箱を含めた総質量	



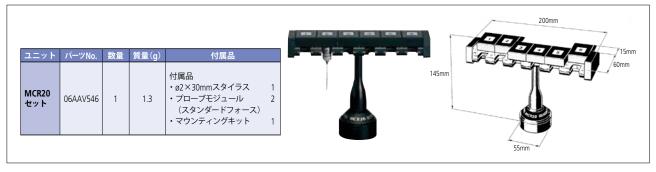
オプション

プローブモジュール

スタンダードフォースモジュール (パーツNo.06AAV543)
ミディアムフォースモジュール (パーツNo.06AAV544)

エクステンディッドフォースモジュール
EM1-STD (エクステンション付スタンダードフォースモジュール) (パーツNo.06ABQ393)
EM2-STD (エクステンション付スタンダードフォースモジュール) (パーツNo.06ABN437)

プローブモジュール自動交換装置 MCR20



マニュアルプローブヘッド付タッチトリガープローブ MH20i



マニュアルプローブヘッド付き小形タッチトリガープローブ

プローブモジュール部は外形ø13.2mmと非常にコンパクトで、入り組んだ部位へのプロービングに便利なマニュアル(手動式)プローブへッド付タッチトリガープローブです。また、50mmおよび70mmのエクステンション付きプローブモジュールも用意されています。

姿勢の位置決めが可能

H20iのプローブヘッド部は、手動で姿勢 (方向) 変更を行うことができるとともに、168姿勢への位置決め (位置決め再現精度 $\sigma \le 1.5\,\mu$ m) が可能な構造になっています。姿勢変更を繰り返し必要とする複雑な立体形状測定の場合には、予め必要姿勢を登録しておけば、姿勢変更による再キャリブレーションが不要となり、測定効率の向上が図れます。



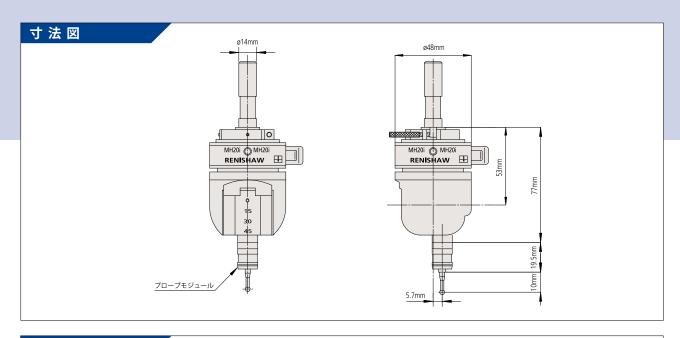




MH20i 仕様			
MH20i	測定方向		±x, ±y, +z
	姿勢変更		手動 A軸(縦方向):0~90° (15°ピッチ)、B軸(水平方向):±180° (15°ピッチ)
	繰返し位置決め精度		σ≦1.5μm
	繰り返し精度(2σ)		0.35 µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)
	方向性(XY:2D)		±0.8µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)、±2.5µm以下(50mmスタイラス時)
	方向性(XYZ:3D)		±1µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)、±4µm以下(50mmスタイラス時)
	1111 784	XY	0.08N (STANDARD FORCE) 10mmスタイラス時 0.1N (MEDIUM FORCE) 25mmスタイラス使用時 0.1N (EXTENDED FORCE) 50mmスタイラス使用時
	トリガー発生力	Z	0.75N (STANDARD FORCE) 1.9N (MEDIUM FORCE) 3.2N (EXTENDED FORCE)
		XY	±14°
	オーバートラベル量	Z	+4.0mm(STANDARD FORCE) +3.7mm(MEDIUM FORCE) +2.4mm(EXTENDED FORCE)
		XY	0.2~0.3N (STANDARD FORCE) 0.2~0.4N (MEDIUM FORCE) 0.2~0.5N (EXTENDED FORCE)
	オーバートラベルカ	Z	3.5N (STANDARD FORCE) 7N (MEDIUM FORCE) 10N (EXTENDED FORCE)
	最大スタイラス長さ		50mm (STANDARD FORCE) *1 60mm (MEDIUM FORCE) *1 60mm (EXTENDED FORCE) *1
	スタイラス取付方法		M2ネジ
	プローブ単体質量		250g
	耐久性		100万回
	プローブヘッド		不要
	対応機種		マニュアル/CNC三次元測定機
	注意事項		強磁界での使用はできません。

※1 スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。

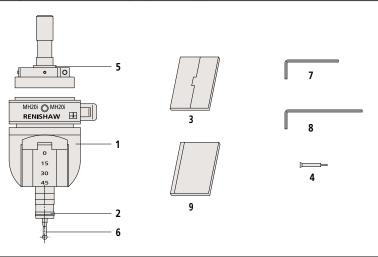




セット構成

	ユニット	照番	名称	数量	質量(g)	備考
Date:	30:₩ 4 ±	1	MH20i	1	0.25	
	20i単体 	2	プローブモジュール	1	0.01	STANDARD TYPE
	· FNo.	3	清掃用具	1	0.05	スタイラスモジュール清掃用
UOA	06ABN436	4	MS2-スタイラスツール	1	0.003	スタイラス脱着用
		5	位置決めシャンク	1	0.15	
MH20	iセット	6	スタイラス	1	0.001	ø4×10(標準スタイラス)
コード	No.	7	六角棒スパナ(2mm)	1	0.001	
06ABN	1470	8	六角棒スパナ(3mm)	1	0.001	
		9	取扱説明書	1	0.1	

※ 単品での販売ができないパーツもあります。



オプション スタイラスモジュール

スタンダードフォースモジュール(パーツNo.06AAV543)

ミディアムフォースモジュール(パーツNo.06AAV544)

エクステンディッドフォースモジュール

EM1-STD (エクステンション付スタンダードフォースモジュール)

EM2-STD (エクステンション付スタンダードフォースモジュール)

(パーツNo.06ABQ393) EM2 STD (パーツNo.06ABN437) 50mm 10mm

マニュアルプローブヘッド付タッチトリガープローブ MH20



マニュアルプローブヘッド付き小形タッチトリガープローブ

マニュアル三次元測定機用のマニュアル(手動式)プローブヘッド付きタッチトリガープローブです。プローブモジュール部は外形ø13.2mmと非常にコンパクトで、入り組んだ部位へのプロービングに便利です。また、50mmおよび70mmのエクステンション付きプローブモジュールも用意されています。

姿勢変更

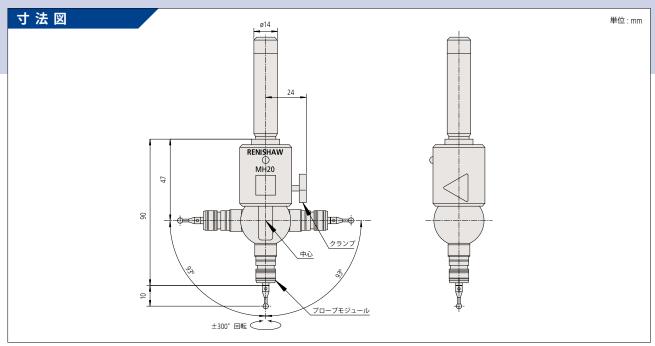
手動による任意方向への姿勢変更ができます。(右側のつまみを緩めて姿勢変更をした後、つまみを締めるだけです。姿勢変更のために、六角レンチなどの工具は必要ありません。)

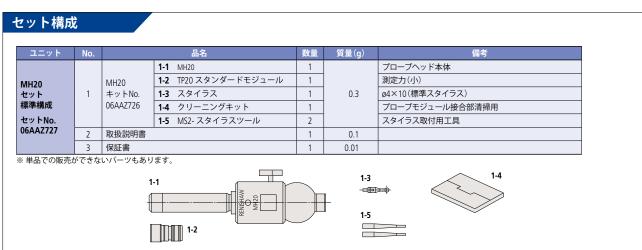


MH20 仕様					
MH20	測定方向		±X, ±Y, +Z		
	姿勢変更		手動 A軸(縦方向): ±93°、B軸(水平方向): ±300°任意位置固定		
	繰り返し精度(2σ)		0.35µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)		
	方向性(XY:2D)		±0.8 µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)、±2.5 µm以下(50mmスタイラス時)		
	方向性(XYZ:3D)		±1µm以下(STANDARD FORCE 10mmスタイラス時)、±4µm以下(50mmスタイラス時)		
	1112 3644	XY	0.08N (STANDARD FORCE) 10mmスタイラス時 0.1N (MEDIUM FORCE) 25mmスタイラス使用時 0.1N (EXTENDED FORCE) 50mmスタイラス使用時		
	トリガー発生力	Z	0.75N (STANDARD FORCE) 1.9N (MEDIUM FORCE) 3.2N (EXTENDED FORCE)		
		XY	XY±14°		
	オーバートラベル量	Z	+4.0mm (STANDARD FORCE) +3.7mm (MEDIUM FORCE) +2.4mm (EXTENDED FORCE)		
	オーバートラベルカ	XY	0.2~0.3N (STANDARD FORCE) 0.2~0.4N (MEDIUM FORCE) 0.2~0.5N (EXTENDED FORCE)		
	1 - N - F 3 (NV)	Z	3.5N (STANDARD FORCE) 7N (MEDIUM FORCE) 10N (EXTENDED FORCE)		
	最大スタイラス長さ	·	50mm (STANDARD FORCE) *1 60mm (MEDIUM FORCE) *1 60mm (EXTENDED FORCE) *1		
	スタイラス取付方法		M2ネジ		
	単体質量		22g(プローブボディ13g、プローブモジュール9g)		
	耐久性		100万回		
	対応機種		マニュアル三次元測定機		
	注意事項		強磁界での使用はできません。		

^{※1} スタイラスの長さや重量が増すと精度悪化する場合があります。







モータライズ・プローブヘッド PH10M/PH10MQ



姿勢自動変更による効率向上

先端に取りつけたプローブ姿勢を自動制御することができるプローブヘッドです。(姿勢変更は、手動時は付属のコントロールボックスか、ソフトウェア上で角度を指示することによって行い、その姿勢を記憶させておけば、その姿勢を呼び出すだけで、自動的に姿勢変更が行われます。)

多面体の測定を姿勢変更ができないプローブで行う場合には、十字スタイラスのように複数のスタイラスを取りつけて、測定物上面は下向きのスタイラスで、側面は横向きのスタイラスで測定することになりますが、測定物が複雑になると、他のスタイラスが干渉して目標位置へのプロービングができなくなる場合が少なくありません。また、指定角度でスタイラスを取りつけたい場合なども姿勢変更ができないと、かなり面倒な作業となってしまいます。更に、姿勢自動変更はスタイラス自動交換よりも圧倒的に短時間での測定が可能となり、三次元測定機による測定のトータル工数の大幅な効率化が可能になります。

720 姿勢への高精度位置決め

PH10M/PH10MQは、最大720方向への姿勢変更ができますので、1本のスタイラスで720本のスタイラスを付けているのと同じ仕事ができることになります。また、同一姿勢への再現性が $2\sigma \le 0.5 \, \mu$ mと高いため、繰り返し同一姿勢を呼び出して測定をするような場合でも、再キャリブレーションを行う必要がありません。

各種プローブ搭載が可能

先端には、タッチトリガープローブだけでなく、スキャニングプローブ、画像プローブ、レーザプローブ、ねじ有効深さ測定プローブなどの様々なプローブを搭載することができます。

また、それらのプローブはプローブチェンジャー(オプション)による自動交換 も可能ですので、非常に幅広い測定対象において全自動測定を実行すること ができます。

※プローブ自動交換においては、未対応のプローブもありますので、ご注意下さい。

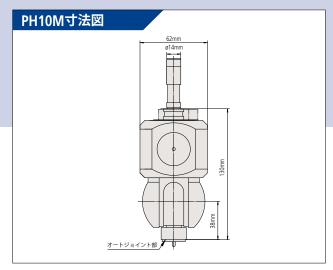


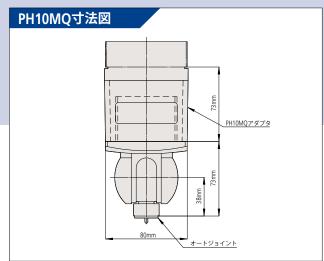




PH10M/PH10MQ 仕様							
PH10M/PH10MQ	姿勢変更	水平方向	±180° (7.5° ピッチ 48ポジション)				
		垂直方向	0~105° (7.5° ピッチ 15ポジション)				
	繰返し位置決め精度	2σ≤0.4μm(PAA1+TP20+L10mmスタイラス装着時)					
	搭載プローブ	MTP2000、TP7M、TP200、TP20、TP2-5W、QVP、SP25M、SP600XE、MPP-10 同一システムに同居出来ない組合わせもありますので、ご注意ください。					
	エクステンション	PEM1、PEM2、PEM3、PAA1、PAA2、PAA3 エクステンションの複数連結使用はできません。 の使用は可能です。 SurfaceMeasure606/TDS-H/QVPについては、エクス	ただし、PAA+PECF1、PAA1+PECF2、PAA1+PECF3 テンションの使用はできません。				
	対応機種	CNC三次元測定機					
	耐久性	100万回					







エクステンション

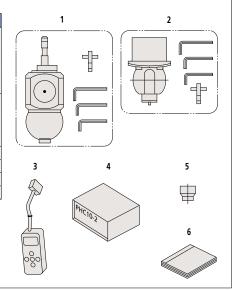
符号	パーツNo.	外観図
PAA1	909460	*ブローブヘッド装着後全長 30mm となります。
PECF1	06ABM152	Show
PECF2	06ABM153	100mm + 100mm
PECF3	06ABM154	* 200mm + 0
PAA3	916147	300mm
PEM1	916495	Som Som
PEM2	916496	100mm
PEM3	916497	200mm

セット構成

No.	名称		パーツNo.	数量	備考	質量(g)
	PH10M ヘッド セット	PH10Mヘッド	* 2			
		ジョイントキーS10	174748			
1		六角棒スパナ 呼び1.5	908756	1		2.0
		六角棒スパナ 呼び2	06AAA943			
		六角棒スパナ 呼び2.5	06AAA944			
	PH10MQ ヘッド セット	PH10MQヘッド	* 2	1		
2		ジョイントキーS10	174748	1		2.0
2		六角棒スパナ 呼び1.5	908756	2		2.0
		六角棒スパナ 呼び2	06AAA944	1		
3	HCU-1		06AAN820	1	プローブヘッド位置決め用コントローラ	0.8
4	PHC10-2 (RS232C)		06AAR547	1	測定機側CPUとのインターフェイス 動作エラー表示	2.2
5	PAA1		909460	1	TP200をPH10Mに装着する為のアダプタ	0.06
6	取扱説明書		99MCA034	1	PH10Mヘッド用取扱説明書	0.1



^{※1} 単品での販売ができないパーツもあります。 ※2 搭載する本体や装着するプローブによってパーツ No. は異なります。また、追加になるパーツ類もあります。



マニュアルプローブヘッド MIH



720 姿勢への高精度位置決め

MIHは、手動で720姿勢(方向)への位置決めを行うことができます。繰り返し位置決め精度も $\sigma \le 1.5\,\mu$ mと高いため、姿勢変更を繰り返し必要とする複雑な立体形状測定の場合には、予め必要姿勢を登録しておけば、姿勢変更による再キャリブレーションが不要となり、測定効率の向上が図れます。MIH本体の液晶表示で、現在位置を確認することもできます。

最大 300mm のプローブエクステンション

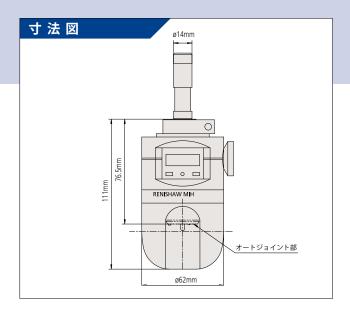
MIHには、最大300mmのプローブエクステンションを搭載することができます。例えば、TP2-5W+50mmスタイラスを組み合わせると、約400mmの長さまでプローブ到達位置を伸ばすことができます。



MIH 仕様							
MIH	姿勢変更	水平方向	±180° (7.5° ピッチ 48ポジション)				
	安労及史	垂直方向	0~105° (7.5° ピッチ 15ポジション)				
	繰返し位置決め精度	σ≦1.5μm					
	搭載プローブ	TP200*、TP20、TP2-5W					
	エクステンション	PECF1、PECF2、PECF3					
	対応機種	マニュアル三次元測定機					

※別途インターフェース(Pl200)が必要です。

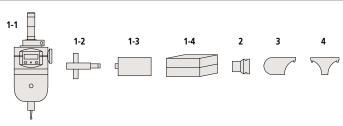




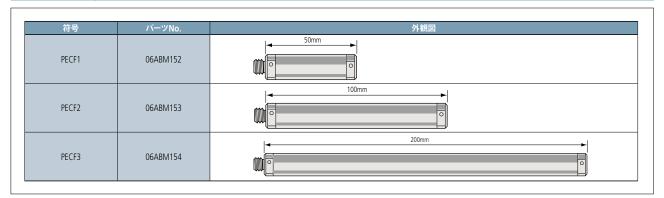
セット構成

No.		名称		質量(kg)	数量	備考
	MIH ヘッドキット	1-1 MiHヘッド	06AAB127		1	移動角度:水平方向(B軸) ±180° (7.5°飛び48ヶ所) 垂直方向(A軸) 0~105° (7.5°飛び15ヶ所) 空間位置決精度: 0.3mm(PAA1+TP2-5W+スタイラスø3+EWL7.5 取付時) 繰返位置決精度(σ): 1.5μm(同上) 質量:約730q
1	セットNo.	1-2 ジョイントキーS10	174748	943 944	1	プローブ取付用
	06AAB126	六角棒スパナ 呼び2	06AAA943		1	位置決めブロック調整、電池交換用
		六角棒スパナ 呼び2.5	06AAA944		1	シャンク取付用
		1-3 電池PX28L	06AAB128		2	6Vリチウム電池 (Duracell製)
		1-4 MIH用木箱	06AAB129		1	
2	PAA1		909460	0.06	1	MIHとプローブを接続するアダプタ 長さ32mm
3	シングルエン	ディッドスパナ	161534	0.01	1	TP2、エクステンション締め付け用
4	4 ダブルスパナ		161535	0.005	1	TP2、エクステンション締め付け用
5	5 位置決めシャンク		160589	0.14	1	MIHヘッドに取付(ミツトヨ製)
6	6 保証書			0.001	1	
7	7 取扱説明書			0.05	1	

※ 単品での販売ができないパーツもあります。



オプション プローブエクステンション



マニュアルプローブヘッド PH1



マニュアルプローブヘッド

TP200/TP20/TP2-5W用のマニュアルプローブヘッドです。

姿勢変更

取りつけたプローブを手動で任意の方向に姿勢変更させることができます。

エクステンション

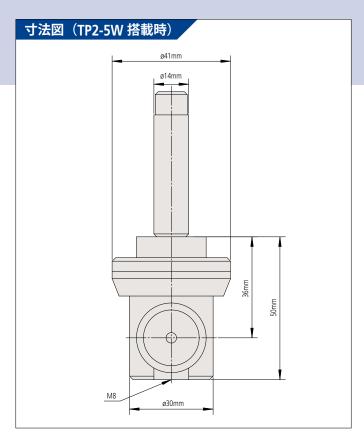
最大200mmのプローブエクステンションを挿入することができます。



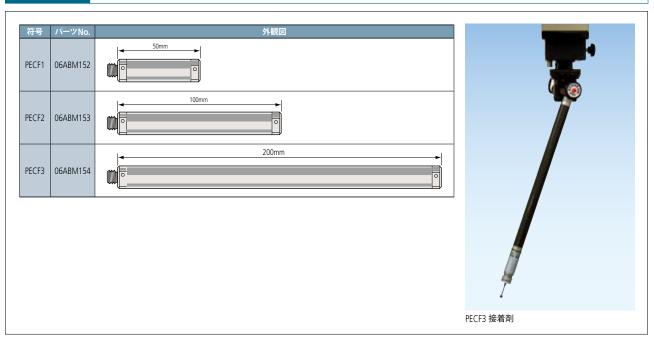


PH1 仕様							
PH1	姿勢変更	水平方向	360° (15°ピッチ) ø14mmシャンク部ごと回転させれば無段階				
		垂直方向	±115° 無段階				
	搭載プローブ	TP200、TP20、TP2-5W					
	エクステンション	PECF1、PECF2、PECF3					
	対応機種	マニュアル・CNC三次元測定機					





オプション エクステンション



オートプローブチェンジャー ACR3



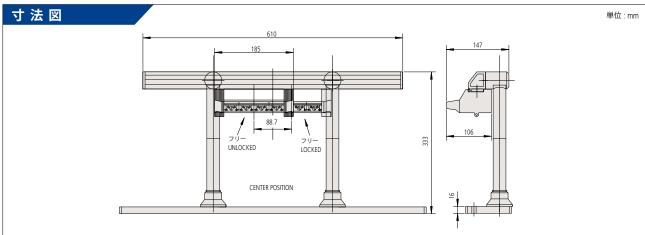
プローブ自動交換の必要性

ACR3は、PH10M/PH10MQ用のオートプローブチェンジャーです。スタイラス自動交換ができないプローブにおいて、スタイラス径や長さを変えながら全自動させたい時や、接触式プローブと非接触プローブを交換しながら全自動測定を行いたいような場合に必要です。

構造の簡素化

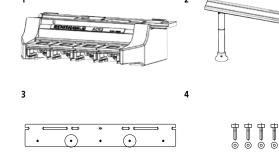
従来のプローブ自動交換装置は、ロックのON/OFFを行うためのモータを内蔵していたため、高価であった上、耐久性にも課題がありました。ACR3は、CNC三次元測定機の駆動を利用して自動交換させるという新機構を採用したため構造が簡素化され、耐久性も向上しました。





セット構成

ユニット	No.	品名	パーツNo.	数量	質量(kg)	備考	
	1	ACR3	06ABN438	1	1.5	4ポートラック	
	2	MRS KIT2	06ABN607	1	3.5	ラックベース	
4ポートシステム	3	補助板	06ABG598	1	8	固定用補助板	
[06ABP469]	4	ACR3取付	06ABP467	1	0.05	取付用部品	
	5	取扱説明書	99MCA273J	1	0.1	日本語版	
	6	制御ROM		1	0.01	ACR3対応	
	1	ACR3	06ABN438	2	1.5	4ポートラック	
	2	MRS KIT2	06ABN607	1	3.5	ラックベース	
8ポートシステム	3	補助板	06ABG598	1	8	固定用補助板	
[06ABP470]	4	ACR3取付	06ABP467	1	0.05	取付用部品	
	5	取扱説明書	99MCA273J	1	0.1	日本語版	
	6	制御ROM		1	0.01	ACR3対応	
※ 単品での販売ができないパーツもあります。							



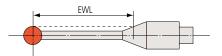


■三次元測定機用スタイラスの品名判別方法

スタイラスの品名から、おおよそのスタイラス形状が判別できるようになっています。 (下記をご参照下さい。)

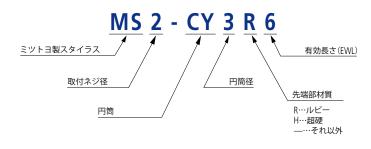
1 ボールスタイラスの場合

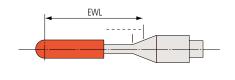




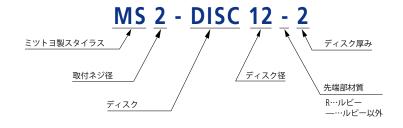
EWL:ボールに軸部分が干渉しない有効長さ 注:EWL以下の測定深さでもワークと干渉する場合があります。EWLが長い、またはその径が細いスタイラスを使用すると、測定力(ワークに接触させる力)によるたわみによって、測定誤差が大きくなることがあります。また、強くワークに接触させると、スタイラスを破損させる恐れがありますので取扱いにご注意下さい。

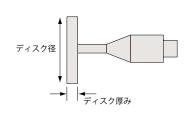
2 円筒スタイラスの場合



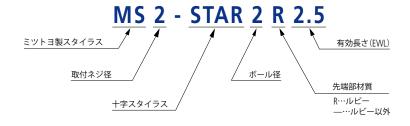


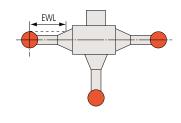
3 ディスク スタイラスの場合





4 十字スタイラスの場合





5 その他の場合

①ポイントスタイラス MS2-PO(先端が超硬の場合、さらにHがつきます。)

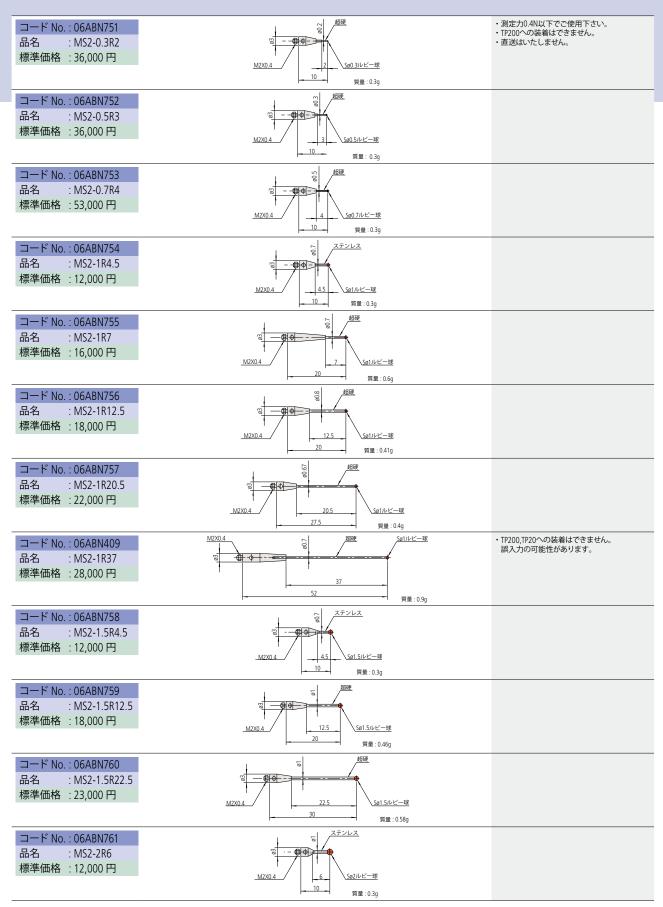
②エクステンション MS2-EXT10(後ろの数字は長さ。軸がカーボンならさらに後ろにG、

セラミックならCがつきます。)

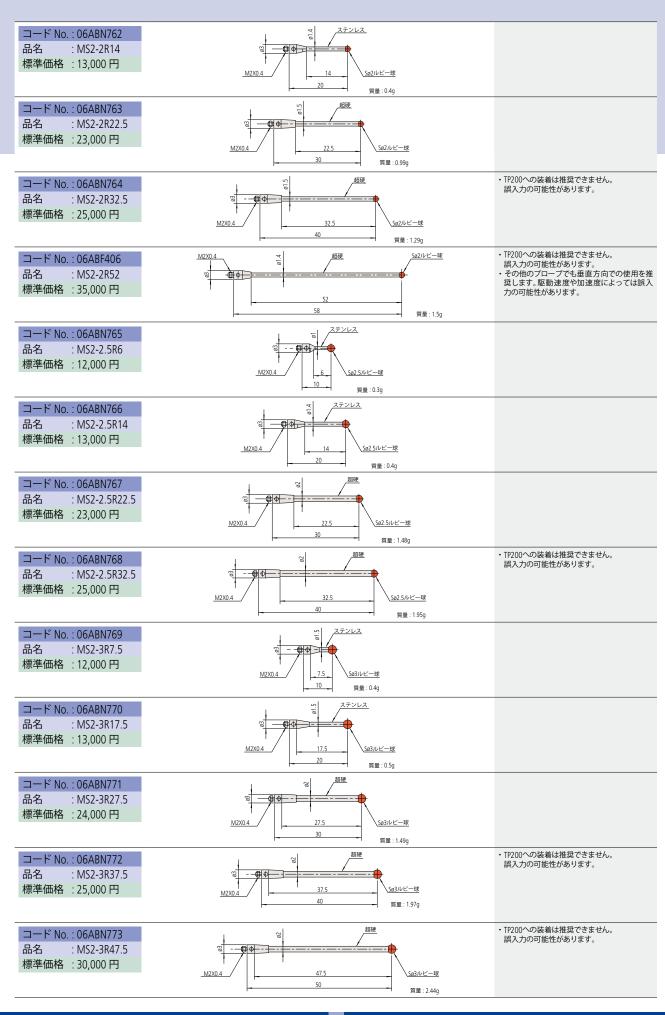
③スタイラスナックル MS2-スタイラスナックル(スタイラスを任意の角度に曲げるためのアダプタです。)

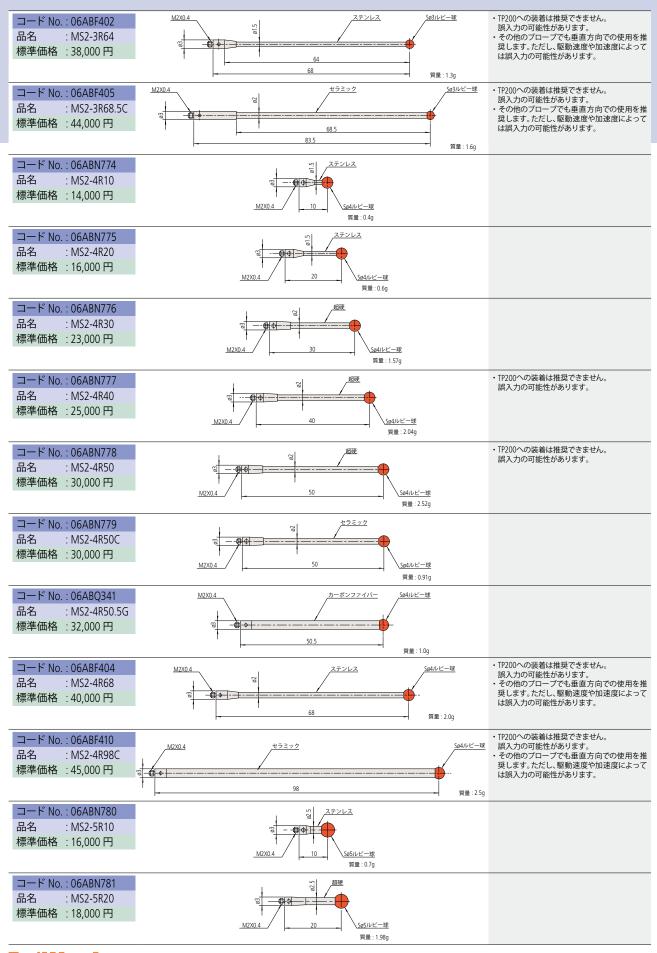
④スタイラスセンタ MS-スタイラスセンタ(十字方向にスタイラスを取付けることができるアダプタです。)

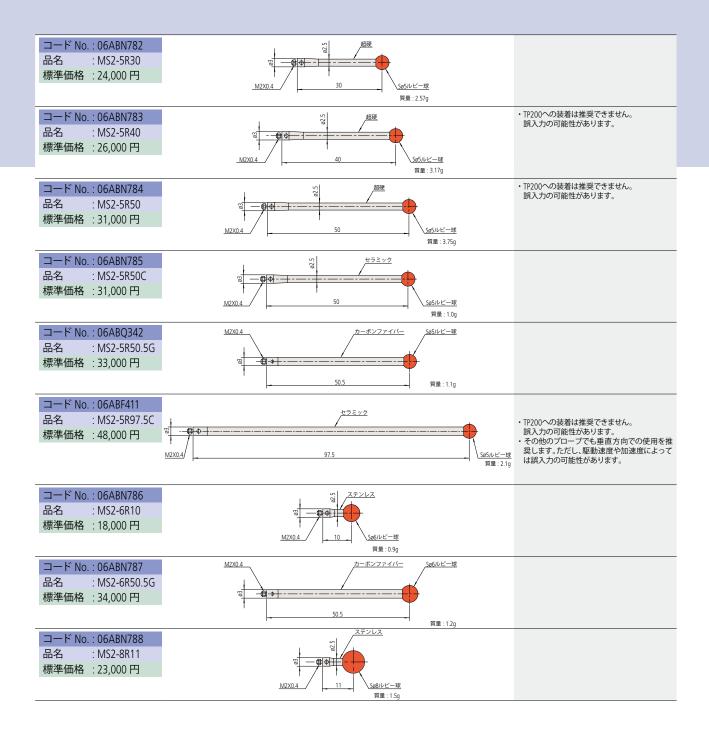
■ スタイラス (取付部ネジ径: M2)









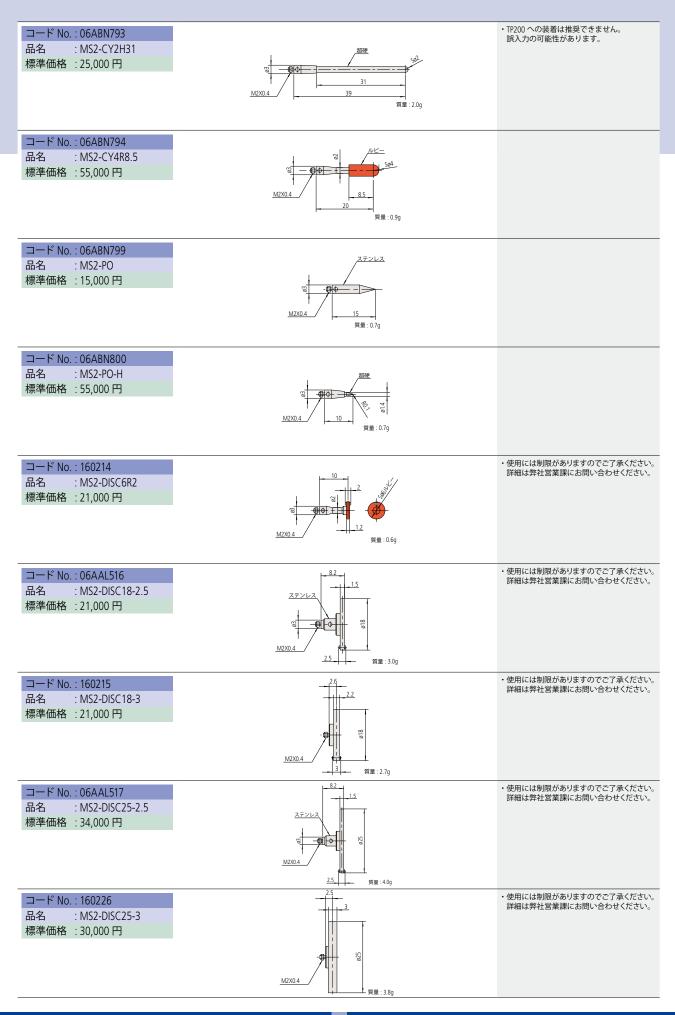


■ スタイラス (取付部ネジ径: M2)

18.05 コード No.: 135399 13.05 品名 : MS2-19.05C 3/4inch 標準価格 : 25,000 円 03 M2X0.4 質量:4.4g コード No.: 160225 M2X0.4 : MS2-18C 標準価格 : 74,000 円 質量:3.3g コード No.: 06ABN795 M2X0.4 品名: MS2-STAR1R2.5 Sø1ルビー球 標準価格 : 45,000 円 質量: 0.5g コード No.: 06ABN796 M2X0.4 品名: MS2-STAR2R5.25 標準価格 : 50,000 円 コード No.: 06ABN797 M2X0.4 5.5 10.75 品名 : MS2-STAR2R10.75 標準価格 : 60,000 円 コード No.: 06ABN789 品名: MS2-CY1.5-1.7 標準価格 : 16,000 円 質量:0.3g コード No.: 06ABN789 品名 : MS2-CY3-4 標準価格 : 16,000 円 M2X0.4 質量: 0.6g コード No.: 06ABN791 品名: MS2-CY1R7.5 標準価格 : 70,000 円 M2X0.4 質量: 0.3q コード No.: 06ABN792 品名 : MS2-CY2R6.5 標準価格 : 45,000 円



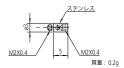
M2X0.4



■ スタイラス (取付部ネジ径: M2)

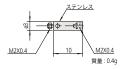
コード No.: 06ABP853

品名 : MS2-EXT5 標準価格 : 5,200 円



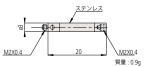
コード No.: 06ABN804

品名 : MS2-EXT10 標準価格 : 5,200 円



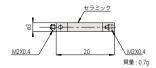
コード No.: 06ABN805

品名 : MS2-EXT20 標準価格 : 5,200 円



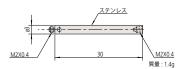
コード No.: 908884

品名 : MS2-EXT20C 標準価格 : 10,000 円



コード No.: 06ABN806

品名: MS2-EXT30 標準価格: 6,200 円



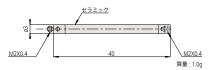
コード No.: 06ABN807

品名 : MS2-EXT40 標準価格 : 7,000 円



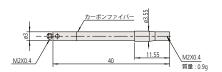
コード No.: 908885

品名 : MS2-EXT40C 標準価格 : 12,000 円



コード No.: 06AAL257

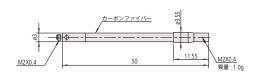
品名: MS2-EXT40G 標準価格: 23,000 円



- TP200用
- ・スタイラスの取付けにはカーボンエクステンション用取付工具が必要です(P53参照)

コード No.: 06AAL258

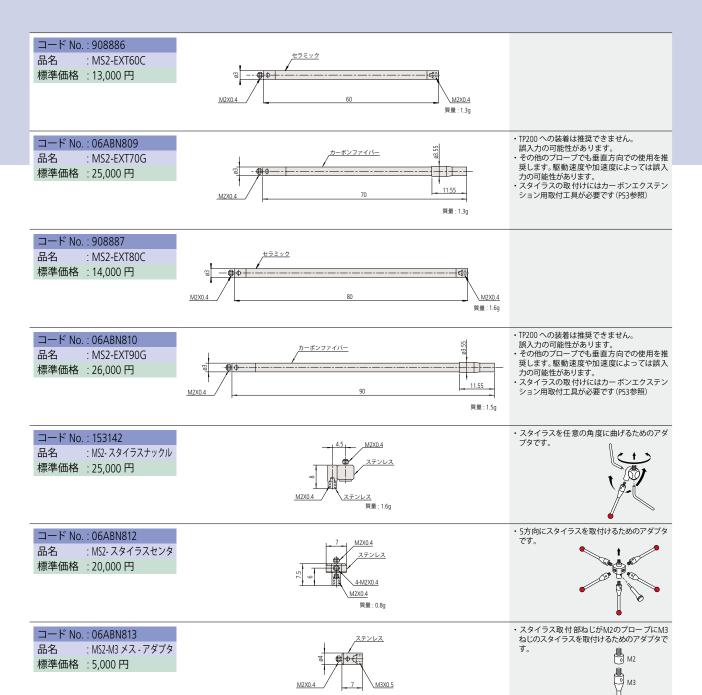
品名 : MS2-EXT50G 標準価格 : 24,000 円



• TP200用

・スタイラスの取付けにはカーボンエクステンション用取付工具が必要です (P53参照)





質量: 0.4g

■ スタイラス (取付部ネジ径: M3)

コード No.: 06ABN816 品名 : MS3-0.5R2 標準価格 : 30,000 円 コード No.: 06ABN817 品名 : MS3-0.5R2

品名 : MS3-1R4 標準価格 : 12,000 円

コード No.: 06ABF414 品名 : MS3-1R12 標準価格 : 36,000 円

コード No.: 06ABF412 品名 : MS3-1R25 標準価格 : 40,000 円

コード No.: 06ABN818 品名 : MS3-1.5R12.5 標準価格 : 18,000 円

コード No.: 06ABN819 品名 : MS3-1.5R22.5 標準価格 : 23,000 円

コード No.: 06ABN820 品名 : MS3-2R8 標準価格 : 13,000 円

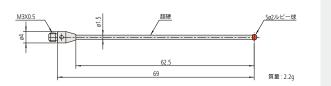
コード No.: 06ABN821 品名 : MS3-2R22.5 標準価格 : 23,000 円

コード No.: 06ABN822 品名 : MS3-2R32.5 標準価格 : 25,000 円



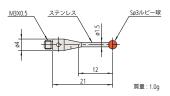


品名 : MS3-2R62.5 標準価格 : 36,000 円



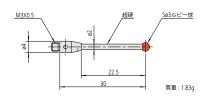
コード No.: 06ABN823

品名 : MS3-3R12 標準価格 : 13,000 円



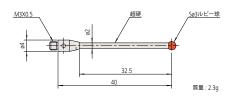
コード No.: 06ABN824

品名 : MS3-3R22.5 標準価格 : 23,000 円



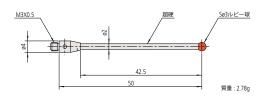
コード No.: 06ABN825

品名 : MS3-3R32.5 標準価格 : 25,000 円



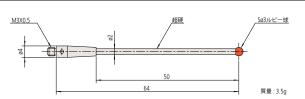
コード No.: 06ABN826

品名 : MS3-3R42.5 標準価格 : 27,000 円



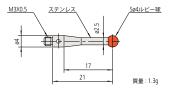
コード No.: 06ABF415

品名 : MS3-3R50 標準価格 : 35,000 円



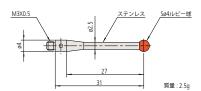
コード No.: 06ABN827

品名 : MS3-4R17 標準価格 : 13,000 円



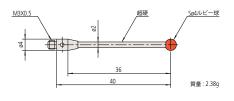
コード No.: 06ABN828

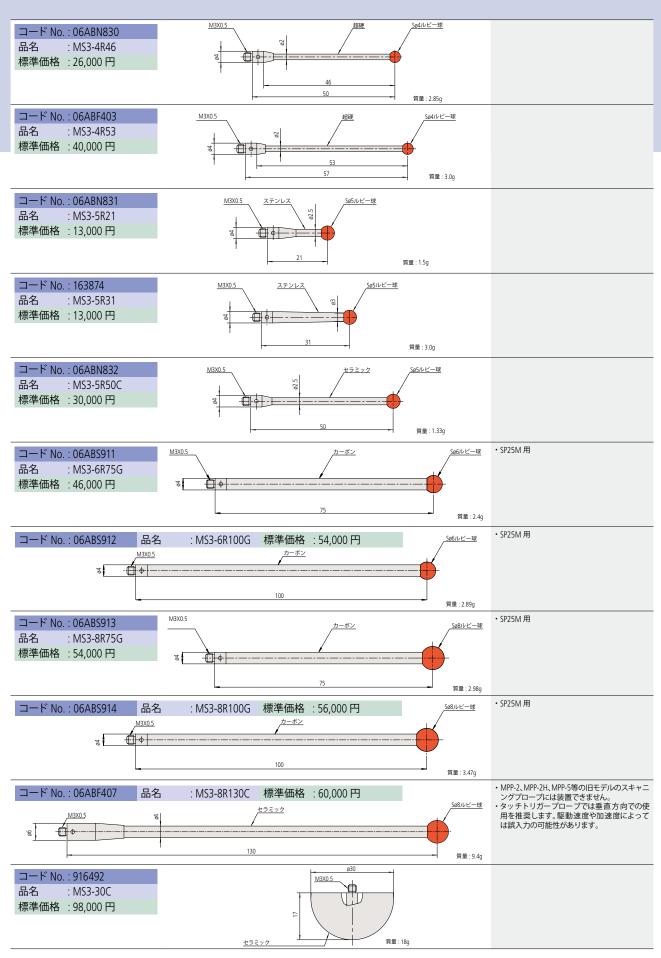
品名 : MS3-4R27 標準価格 : 13,000 円



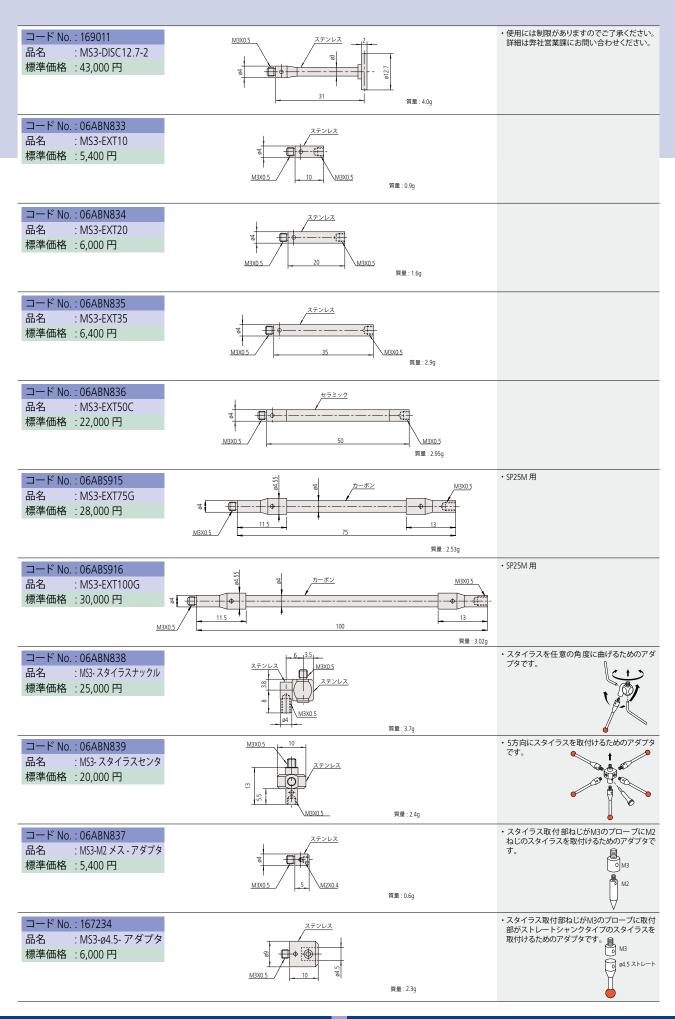
コード No.: 06ABN829

品名: MS3-4R36 標準価格: 24,000円

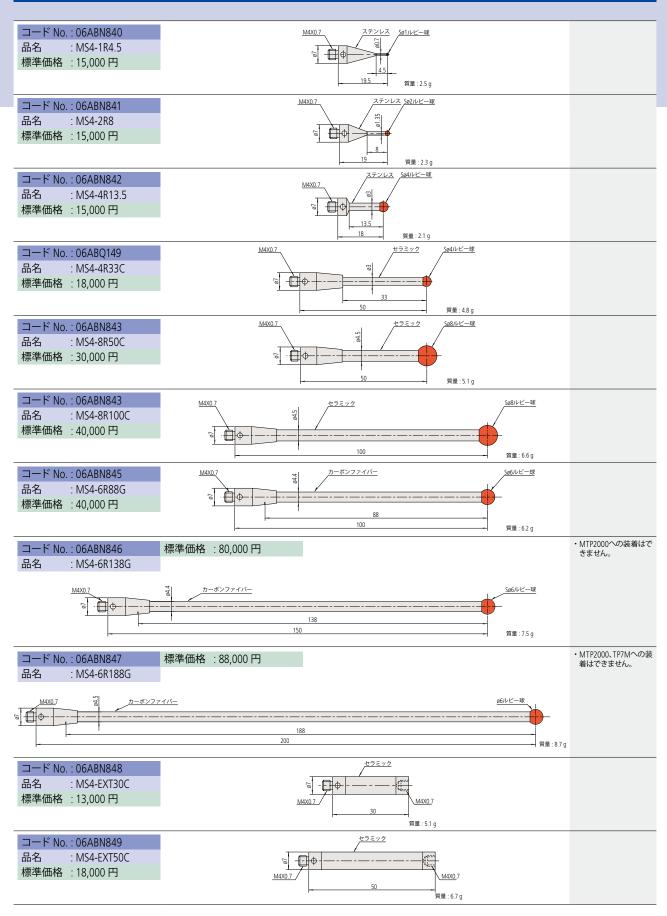




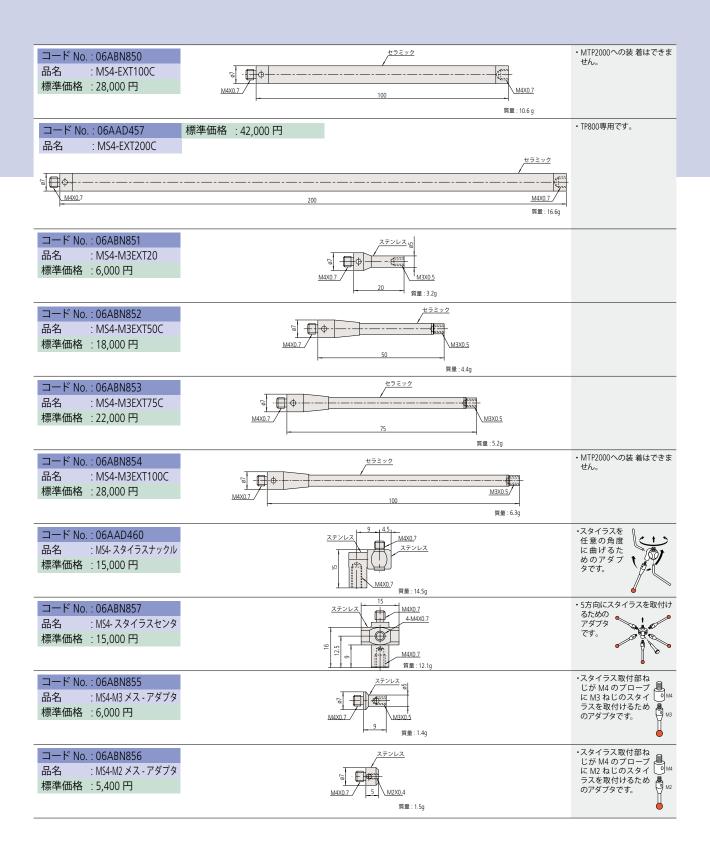




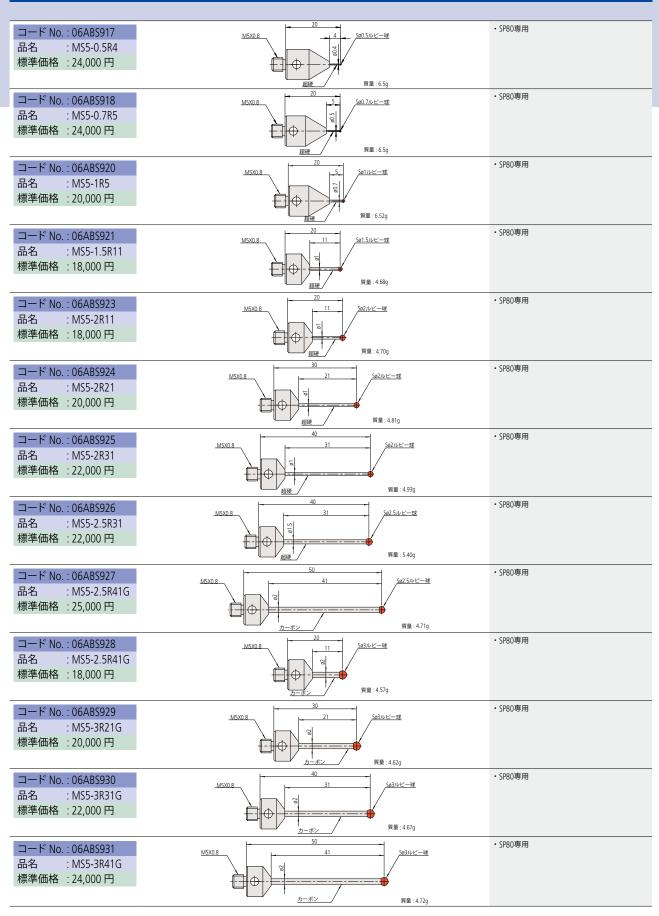
■ スタイラス (取付部ネジ径: M4)



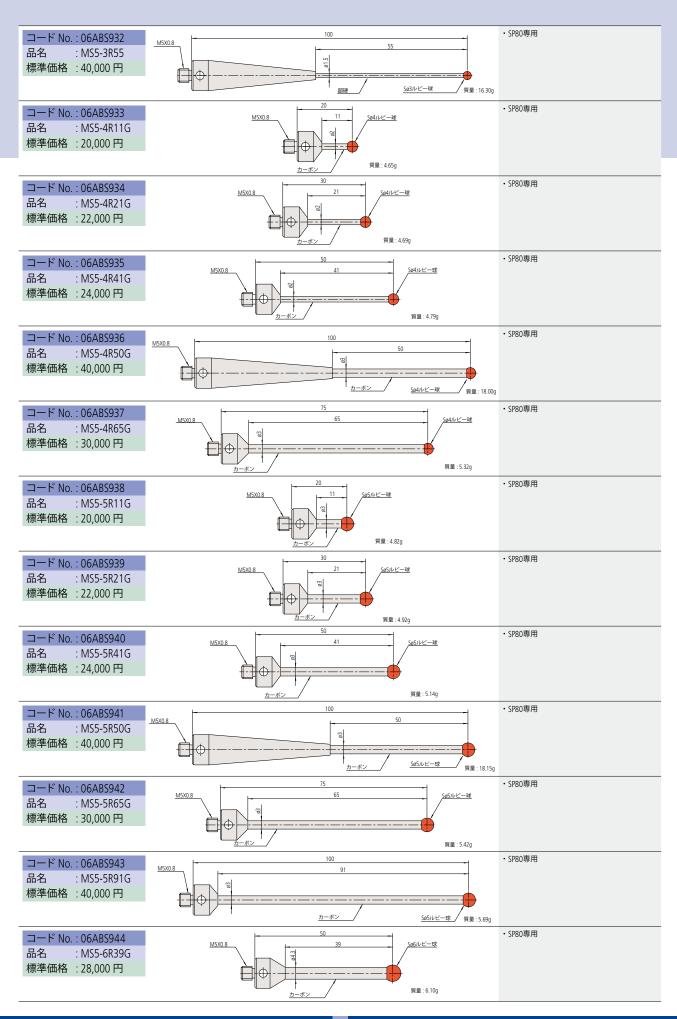


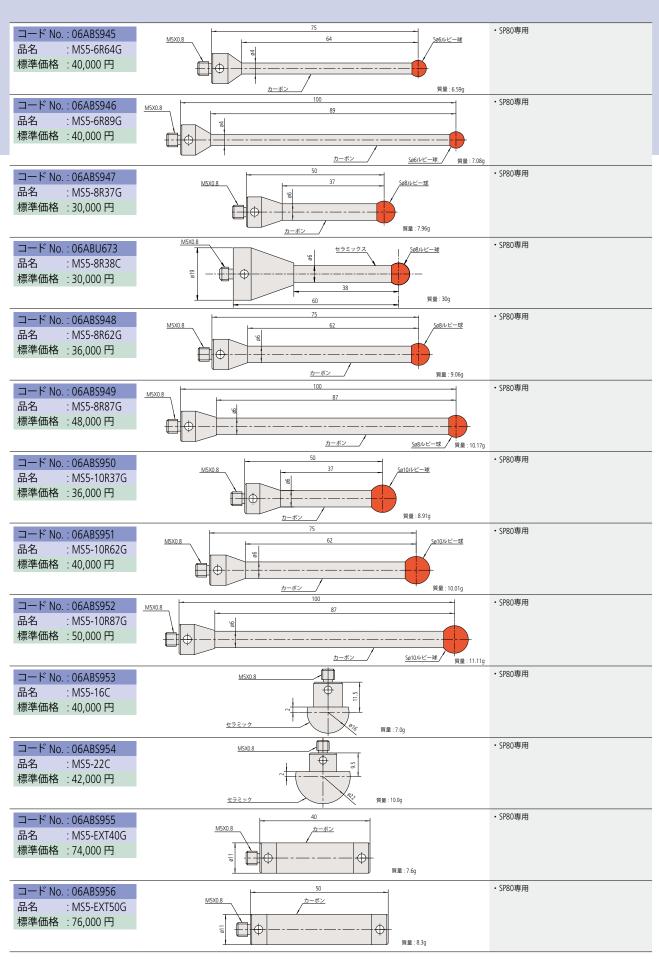


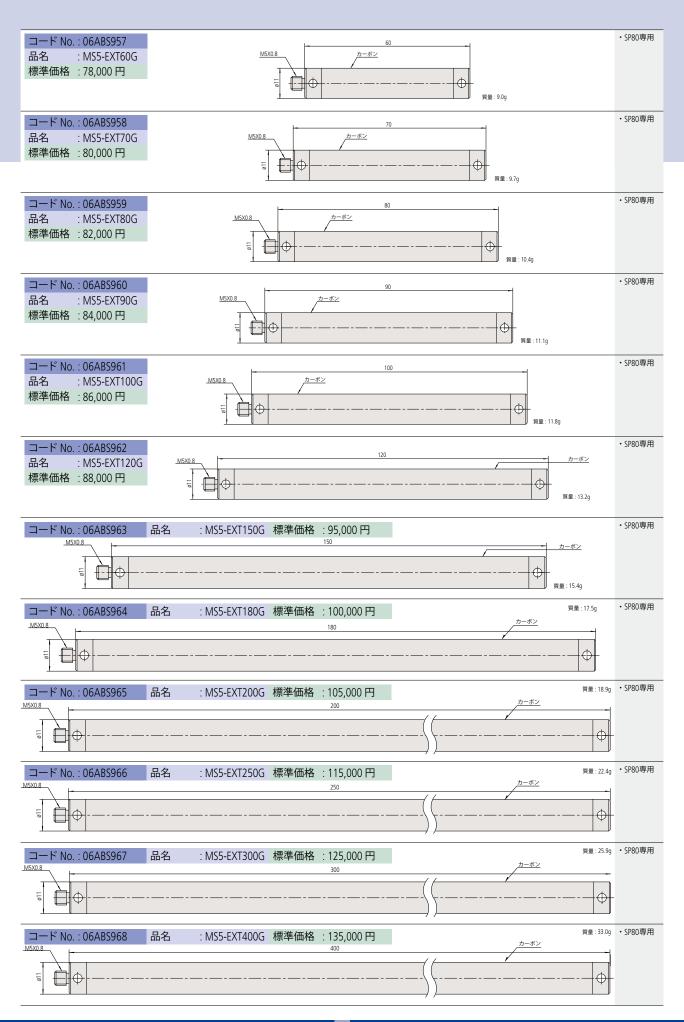
■スタイラス(取付部ネジ径:M5)









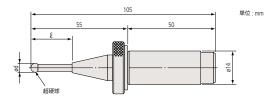


■取付工具類

・胴体径Ø13mmやプローブエクステンションの脱着工具です。 コード No. : 161534 品名: シングルエンディドスパナ 標準価格 : 2,500 円 質量:5.0g ・胴体径ø13mm、ø18mmやプローブ エクステンションの脱着工具です。 コード No.: 161535 : ダブルスパナ 標準価格 : 2,500 円 質量:5.0g 取付けねじM2、M3のスタイラス用 脱着工具です。 コード No. : 153140 : M2- スタイラスツール 標準価格 : 2,300 円 質量: 0.7g ・取付けねじM4のスタイラス用脱着 コード No.: 181279 工具です。 : MS4- スタイラスツール 標準価格 : 5,000 円 質量:3.5g ・取付けねじM2のカーボン製エクス コード No.: 06AAL264 テンション用脱着工具です。 : カーボンエクステンション用 取付工具 標準価格 : 9,000 円 質量: 20.0g

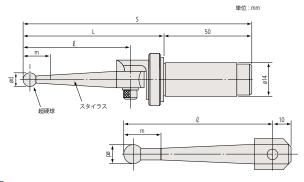
■ハードプローブ(マニュアル三次元測定器用)

ボールプローブ



パーツ No.	ød	l
932377A	2	6
932378A	3	11.5
932379A	5	22.5
932380A	6	28
532328	10	45

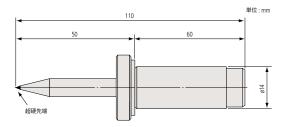
ユニバーサルプローブ



セットパーツ No.	ød	S	L	l	m
932375A (932363)	2	127	77	53	6
932375B (932364)	3	130.5	80.5	56.5	9.5
932375C (932365)	5	137.5	87.5	63.5	16.5
932375D (932366)	10	154	104	80	20
932375E (932367)	15	211.5	161.5	137.5	27.5

()内は測定子単体のパーツNo.

ポイントプローブ(パーツNo.593467)

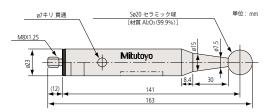




■ セラミックマスターボール

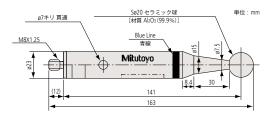
■ セラミックマスターボール(標準タイプ)

ボール真球度: 0.13 µ m以下 ボール直径寸法交差:Sø20⁰...mm



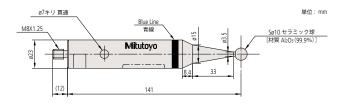
■セラミックマスターボール(高精度タイプ)

ボール真球度: 0.08 µ m以下 ボール直径寸法交差:Sø20⁰0.1mm



■セラミックマスターボール(高精度タイプ)

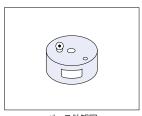
ボール真球度:0.08 µ m以下 ボール直径寸法交差:Sø20⁰...mm



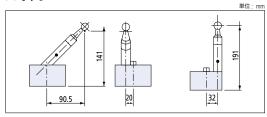


■ベース(コードNo.06AAC565)

セラミックマスターボール用ベースです。







セラミックマスターボール取付図

セット内容

セットパーツ No.	ボール直径 (mm)	セラミックマスターボール タイプ	検査成績表	ベース	校正証明書	トレーサビリティー 体系図
06ABQ041A	20	標準	0	0	_	_
06ABQ041B	20	標準	0	0	0	0
06ABQ040A	20	標準	0	_	_	_
06ABQ040B	20	標準	0	_	0	0
06ABQ044A	20	高精度	0	0	_	_
06ABQ044B	20	高精度	0	0	0	0
06ADN586A	10	高精度	0	_	_	_
06ADN586B	10	高精度	0	_	0	0

オプション

| スペーサ(コードNo.06AAC566)

ベース用スペーサです。



241 191 90.5 32

セラミックマスターボール+ベースへの取付図

本社 川崎市高津区坂戸 1-20-1 〒 213-8533

お問い合わせは	
東北営業課 仙台市若林区卸町東 1-7-30 〒984-0002 電話	(022) 231-6881 ファクス (022) 231-6884
	(024) 931-4331
	(028) 660-6240 ファクス (028) 660-6248
宇都宮オフィス 電話 (028) 660-6240 つくばオフィス 電話	
	(0270)21-5471 ファクス (0270)21-5613
伊勢崎オフィス 電話 (0270) 21-5471 さいたまオフィス 電話	
	(044) 813-1611 ファクス (044) 813-1610
	(03)3452-0481
	(046) 226-1020 ファクス (046) 229-5450
	(0545) 65-7008
	(0266) 53-6414 ファクス (0266) 58-1830
	(0268) 26-4531
	(0566) 98-7070 ファクス (0566) 98-6761
	(053) 464-1451
	(052)741-0382 ファクス (052)733-0921
名古屋オフィス 電話 (052) 741-0382 四日市オフィス 電話	
	(06) 6613-8801 ファクス (06) 6613-8817
	(078) 924-4560
	(077) 552-9408 ファクス (077) 552-8174
	(076) 239-1807
	(082) 427-1161 ファクス (082) 427-1163
	(086) 242-5625
	(092)411-2911 ファクス (092)473-1470
	(0995) 48-5842
1801 C 0	V-1 - W-1 1 24 24 201 V+ 4-5 7 1-5 1 .
M³ Solution Center…商品の実演を通して最新の計測技術をご提案しています。事	
	(028) 660-6240 ファクス (028) 660-6248 (044) 813-1611 ファクス (044) 813-1610
	(0266) 53-6414 ファクス (0266) 58-1830
	(0566) 98-7070 7r/2X (0566) 98-6761
	(06) 6613-8801 ファクス (06) 6613-8817
	(082) 427-1161 ファクス (082) 427-1163
	(092) 411-2911 ファクス (092) 473-1470
※M³ Solution CenterのM³ (エムキューブ) は Mitutoyo, Measurement, Metrology	
**	
計測技術者養成機関…各種のコースが開催されています。詳細は弊社営業課にご連	
ミットヨ計測学院 川崎市高津区坂戸1-20-1 〒213-8533 電話	(044) 822-4124 ファクス (044) 822-4000
ホームページー	

弊社商品は外国為替及び外国貿易法に基づき、日本 政府の輸出許可の取得を必要とする場合があります。 製品の輸出や技術情報を非居住者に提供する場合は 最寄りの営業課へご相談ください。

お求めは当店で―

外観・仕様などは商品改良のために、一部変更することがありますのでご了承ください。◆本カタログに掲載されている価格、仕様は2012年4月現在のものです。

座標測定機	
画像測定機	
固体的足成	
形状測定機	
光学機器	
76 J 1/2011	
and the second second	
精密センサ	
試験・計測機器	
Post II William	
スケールユニット	
測定工具、測定基準器、計測システム	
一点に工夫、人人工生士品、引用フステム	